

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m24-yt-2966-yato-p-6403.html>

Narzynka hss m2, m24 YT-2966 YATO

Cena brutto	74,30 zł
Cena netto	60,41 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-2966
Kod producenta	YT-2966
Kod EAN	5906083929663
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M24
Grubość [mm]	22

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M24x3.0 YATO YT-2966

Narzynka maszynowa wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2, przeznaczona do nacinania gwintów metrycznych M24 o skoku 3.0 mm. Narzędzie spełnia normę DIN 223, zapewniając precyzyjne gwintowanie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych.

Rozmiar gwintu M24x3.0

Materiał HSS M2

Norma DIN 223

Model YT-2966

Charakterystyka techniczna narzynki HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali zawierający molibden, wolfram i wanad. Charakteryzuje się twardością 62-64 HRC po obróbce cieplnej, co przekłada się na odporność na ścieranie i możliwość pracy w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

Gwint metryczny M24x3.0

Średnica nominalna 24 mm przy skoku 3.0 mm. Wymaga otworu wstępnego o średnicy 21.0 mm. Skok 3.0 mm oznacza, że jeden pełny obrót narzynki powoduje przesunięcie osiowe o 3 milimetry.

Norma DIN 223

Niemiecka norma określająca tolerancje wymiarowe i geometryczne narzynek maszynowych. Gwarantuje powtarzalność wymiarów gwintu oraz współpracę z nakrętkami i śrubami klasy dokładności 6H.

Zastosowanie maszynowe

Konstrukcja przystosowana do pracy w uchwytach maszynowych, wiertarkach stołowych i centrach obróbczych. Wymaga stosowania chłodziwa i odpowiedniej prędkości obrotowej w zależności od obrabianego materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2966
Producent	YATO
Rozmiar gwintu	M24x3.0 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 223
Średnica otworu wstępnego	21.0 mm
Klasa dokładności gwintu	6H

Zastosowanie narzynki M24x3.0

- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm²
- Gwintowanie w stalach narzędziowych i stopowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach maszynowych
- Produkcja elementów złącznych w warsztatach mechanicznych
- Obróbka odlewów żeliwnych i ze staliwa
- Gwintowanie w aluminium i stopach miedzi (z odpowiednim chłodzeniem)
- Przygotowanie otworów gwintowanych w konstrukcjach spawanych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 8-12 obr/min. Stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju gwintowniczego zwiększa trwałość narzędzia i poprawia jakość gwintu. Otwór wstępny należy wykonać wiertłem o średnicy 21.0 mm z tolerancją +0.2 mm.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas gwintowania obowiązuje stosowanie okularów ochronnych i rękawic roboczych. Wióry należy usuwać szczotką, nie ręką. Narzędzie musi być prawidłowo zamocowane w uchwycie maszynowym. Zabronione jest przekraczanie maksymalnych momentów obrotowych podanych przez producenta maszyny.

Konserwacja narzynki HSS

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu z zabezpieczeniem antykorozyjnym przedłuża żywotność narzędzia. Regularna kontrola ostrości krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki gwintów M24 zaleca się posiadanie gwinciaka M24x3.0 HSS M2, chłodziwa gwintowniczego oraz wiertła o średnicy 21.0 mm. Dla prac seryjnych przydatny jest uchwyt szybkowymienny do narzynak maszynowych.

...