

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m4-yt-2961-yato-p-6275.html>

Narzynka hss m2, m4 YT-2961 YATO

Cena brutto	6,96 zł
Cena netto	5,66 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2961
Kod producenta	YT-2961
Kod EAN	5906083929618
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M4
Grubość [mm]	5

Opis produktu

Narzynka HSS M2, M4 YT-2961 YATO

Narzynka do ręcznego nacinania gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczona do tworzenia gwintów metrycznych M2 i M4 w metalach kolorowych i stalach konstrukcyjnych.

Materiał **Stal HSS**

Gwint M2 Średnica 2 mm

Gwint M4 Średnica 4 mm

Model **YT-2961**

Charakterystyka techniczna narzynki HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie w porównaniu do stali węglowych. Zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu, co przekłada się na większą liczbę naciętych gwintów przed koniecznością wymiany narzędzia.

Gwinty metryczne M2 i M4

Oznaczenie M2 i M4 określa średnicę nominalną gwintu w milimetrach. M2 wymaga otworu wstępnego o średnicy 1,6 mm, M4 – otworu 3,3 mm. Przed nacinaniem należy wykonać otwór wiertłem o odpowiedniej średnicy, dostosowanej do materiału obrabianego.

Zastosowanie w metalach

Narzynka przeznaczona do obróbki stali konstrukcyjnych o twardości do 800 N/mm², aluminium, mosiądzu i innych metali kolorowych. Podczas nacinania w stalach twardszych konieczne jest stosowanie płynu chłodząco-smarującego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Komplet do precyzyjnych prac

Narzynki w małych rozmiarach (M2, M4) wykorzystywane są w mechanice precyzyjnej, elektronice, modelarstwie oraz przy naprawach drobnych elementów. Umożliwiają nacinanie gwintów w miejscach trudnodostępnych dla większych narzędzi.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2961
Producent	YATO
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ gwintu	Metryczny M2, M4
Średnica gwintu M2	2 mm
Średnica gwintu M4	4 mm
Przeznaczenie	Gwinty wewnętrzne w metalach

Zastosowanie narzynki M2 i M4

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i nieprzelotowych
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w elementach mechanicznych
- Prace w mechanice precyzyjnej i elektronice użytkowej
- Montaż elementów w modelarstwie i prototypowaniu

-
- Tworzenie połączeń gwintowanych w aluminium i mosiądzu
 - Renowacja gwintów w obudowach urządzeń elektronicznych
 - Warsztatowa obróbka metali kolorowych i stali niskowęglowych
 - Przygotowanie otworów gwintowanych pod śruby M2 i M4

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu pod gwint

Przed rozpoczęciem nacinania należy wykonać otwór wiertłem o średnicy: 1,6 mm dla M2 oraz 3,3 mm dla M4. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału. Fazowanie krawędzi otworu ułatwia wprowadzenie narzynki i zapobiega uszkodzeniu pierwszych zwojów gwintu.

Technika nacinania gwintu

Narzynkę używa się w uchwycie (kołowrotku). Nacinanie wykonuje się ruchem obrotowym z jednoczesnym dociskiem osiowym. Po każdym obrocie w kierunku nacinania należy wykonać pół obrotu wstecz w celu złamania i usunięcia wiórów. Stosowanie płynu smarującego (olej maszynowy, emulsja) obowiązkowe przy obróbce stali.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów metalowych szczotką mosiężną, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym pudełku lub organizer ze. Unikać uderzeń mechanicznych, które mogą uszkodzić delikatne krawędzie tnące.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas nacinania gwintów obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na ryzyko odprysków wiórów metalowych. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle. Nie wolno stosować nadmiernej siły, która może doprowadzić do złamania narzynki w otworze.