

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m5-yt-2962-yato-p-6303.html>

Narzynka hss m2, m5 YT-2962 YATO

Cena brutto	7,35 zł
Cena netto	5,98 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-2962
Kod producenta	YT-2962
Kod EAN	5906083929625
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M5
Grubość [mm]	7

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M5 YT-2962 YATO

Narzynka do nacinania gwintów zewnętrznych M5 wykonana ze stali szybko tnącej HSS M2 według normy DIN 223. Narzędzie przeznaczone do tworzenia metrycznych gwintów zewnętrznych w metalach.

Rozmiar gwintu M5

Materiał HSS M2

Norma DIN 223

Model YT-2962

Charakterystyka narzynki HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Stal narzędziowa zawierająca molibden (5-6%) i wolfram (6%), charakteryzująca się twardością 62-64 HRC po obróbce cieplnej. Materiał zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy w temperaturach do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Norma DIN 223

Niemiecka norma określająca wymiary i tolerancje narzynek ręcznych do gwintów metrycznych. Gwarantuje zgodność wymiarową z gwintami wykonanymi według ISO i zapewnia kompatybilność z nakrętkami i otworami gwintowanymi standardu metrycznego.

Gwint metryczny M5

Oznaczenie określa średnicę zewnętrzną gwintu 5 mm przy standardowym skoku 0,8 mm. Gwint M5 stosowany jest w elektronice, mechanice precyzyjnej oraz montażu elementów małogabarytowych, gdzie wymagane są połączenia o niewielkich wymiarach.

Wymiary robocze 20 mm x 7 mm

Długość części tnącej 20 mm determinuje maksymalną głębokość nacinanego gwintu. Średnica 7 mm zapewnia sztywność narzędzia podczas pracy i umożliwia zastosowanie chwytaka narzynkowego o odpowiednim rozmiarze.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2962
Rozmiar gwintu	M5
Skok gwintu	0,8 mm (standard metryczny)
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 223
Wymiary robocze	20 mm x 7 mm
Typ gwintu	Metryczny zewnętrzny

Zastosowanie narzynki M5

- Nacinanie gwintów zewnętrznych na prętach stalowych o średnicy 4,2-4,5 mm
- Naprawa uszkodzonych gwintów M5 w śrubach i trzpieniach gwintowanych
- Prace warsztatowe przy montażu i serwisie maszyn przemysłowych
- Produkcja elementów złącznych w małych seriach

-
- Zastosowania modelarskie i prototypowe w mechanice precyzyjnej
 - Naprawa gwintów w obudowach elektronicznych i urządzeniach AGD
 - Tworzenie połączeń gwintowanych w konstrukcjach aluminiowych
 - Prace konserwatorskie przy sprzęcie technicznym

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed nacinaniem gwintu należy przygotować pręt o średnicy odpowiadającej średnicy rdzenia gwintu M5, czyli około 4,2-4,5 mm. Zbyt gruba średnica powoduje nadmierne obciążenie narzynki i ryzyko jej złamania. Końcówkę pręta warto sfazować pod kątem 15-20 stopni, co ułatwia rozpoczęcie nacinania.

Technika nacinania

Narzynkę należy mocować w chwytaku narzynkowym zapewniającym prostopadłe ustawienie względem osi pręta. Podczas nacinania stosuje się ruch obrotowy z okresowym cofaniem (pół obrotu w przód, ćwierć obrotu wstecz) w celu łamania wiórów. Proces wymaga stosowania oleju do gwintowania lub płynu chłodząco-smarującego.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną i spłukać rozpuszczalnikiem. Przed przechowywaniem zaleca się zabezpieczenie olejem maszynowym. Narzędzie powinno być przechowywane w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi mogącymi uszkodzić ostrza tnące.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką M5 zaleca się stosowanie chwytaka narzynkowego o odpowiednim zakresie (do 8 mm), oleju do gwintowania oraz sprawdzianu gwintowego M5 do kontroli jakości wykonanego gwintu. W przypadku nacinania gwintów wewnętrznych potrzebny będzie gwintownik M5 w zestawie (nastawny, pośredni, wykańczający).