

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m6-yt-2963-yato-p-6328.html>

Narzynka hss m2, m6 YT-2963 YATO

Cena brutto	7,91 zł
Cena netto	6,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2963
Kod producenta	YT-2963
Kod EAN	5906083929632
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M6
Grubość [mm]	7

Opis produktu

Narzynka HSS M2, M6 YT-2963 YATO

Narzynka M6 ze stali szybko tnącej HSS M2 do nacinania gwintów zewnętrznych w metalach. Narzędzie wykonane zgodnie z normą DIN 223, przeznaczone do prac ślusarskich i warsztatowych.

Rozmiar gwintu **M6**

Materiał **HSS M2**

Norma **DIN 223**

Model **YT-2963**

Charakterystyka narzynki M6 HSS M2

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop żelaza z dodatkiem molibdenu, wolframu i chromu. Zapewnia twardość 62-64 HRC, co przekłada się na odporność na ścieranie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych. Umożliwia wielokrotne użycie bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Gwint metryczny M6

Średnica nominalna 6 mm, skok gwintu 1,0 mm. Jeden z najczęściej stosowanych rozmiarów w montażu mechanicznym. Wymaga wiercenia otworu przygotowawczego o średnicy 5,0 mm pod nacinanie gwintu.

Zgodność z normą DIN 223

Standard określający wymiary i tolerancje narzynek ręcznych. Gwarantuje powtarzalność wymiarów gwintu oraz kompatybilność z śrubami i nakrętkami spełniającymi normy ISO. Zapewnia właściwe kąty i profile krawędzi tnących.

Wymiary robocze

Wymiary wewnętrzne 20 mm × 7 mm określają parametry uchwytu narzędzia. Narzynka współpracuje z chwytakami narzynkowymi o odpowiednich gniazdach, umożliwiając stabilne prowadzenie podczas nacinania gwintu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2963
Producent	YATO
Rozmiar gwintu	M6 (metryczny, skok 1,0 mm)
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 223
Wymiary wewnętrzne	20 mm × 7 mm
Typ gwintu	Gwint zewnętrzny (narzynka)

Zastosowanie narzynki M6

- Nacinanie gwintów zewnętrznych w stalach konstrukcyjnych i węglowych
- Tworzenie gwintów w aluminium i jego stopach
- Naprawa uszkodzonych lub zatartych gwintów zewnętrznych
- Wykonywanie gwintów w mosiądzu i brązie
- Montaż elementów z gwintem M6 w konstrukcjach mechanicznych

-
- Prace ślusarskie i naprawcze w warsztatach
 - Produkcja jednostkowa i prototypowa
 - Renowacja części maszyn i urządzeń

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Do nacinania gwintu M6 należy wywiercić otwór o średnicy 5,0 mm. Tolerancja otworu wpływa na jakość gwintu - zbyt mały otwór zwiększa opór nacinania, zbyt duży powoduje luz w połączeniu. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Smarowanie podczas pracy

Nacinanie gwintu wymaga stosowania odpowiednich środków smarnych. W stalach konstrukcyjnych stosuje się oleje do obróbki skrawaniem lub emulsje chłodząco-smarujące. W aluminium wystarczy nafta lub spirytus. Smarowanie zmniejsza opór, poprawia jakość gwintu i wydłuża żywotność narzynki.

Technika nacinania

Narzynkę należy osadzić w uchwycie i ustawić prostopadle do powierzchni. Nacinanie wykonuje się ruchem obrotowym z jednoczesnym dociskiem. Po każdym pełnym obrocie należy cofnąć narzynkę o pół obrotu, aby złamać wiór. Proces kontynuuje się do uzyskania wymaganej długości gwintu.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Krawędzie tnące wyciera się czystą szmatką. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Okresowe smarowanie lekkim olejem maszynowym chroni stal HSS przed utlenianiem.

Środki ochrony osobistej

Podczas nacinania gwintów należy stosować rękawice robocze chroniące przed ostrymi krawędziami wiórów oraz okulary ochronne zabezpieczające oczy przed odpryskami materiału. W przypadku stosowania środków smarnych zaleca się wentylację stanowiska pracy.

Produkty powiązane

Do kompletu z narzynką M6 warto rozważyć gwintownik M6 do nacinania gwintów wewnętrznych, uchwyt narzynkowy z gniazdami 20×7 mm oraz zestaw wiertel HSS do wykonywania otworów przygotowawczych o średnicy 5,0 mm.