

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m7-yt-2964-yato-p-6353.html>

Narzynka hss m2, m7 YT-2964 YATO

Cena brutto	10,47 zł
Cena netto	8,51 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2964
Kod producenta	YT-2964
Kod EAN	5906083929649
Producent	YATO
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M7
Grubość [mm]	9

Opis produktu

Narzynka HSS M2, M7 YT-2964 YATO

Narzynka maszynowa wykonana ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczona do nacinania gwintów metrycznych M2 i M7 w metalach kolorowych i stali konstrukcyjnej.

Materiał **Stal HSS**

Rozmiary gwintów **M2, M7**

Model **YT-2964**

Producent **YATO**

Charakterystyka narzynki HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się wysoką twardością i odpornością na ścieranie. Hartowana stal zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach, co przekłada się na trwałość narzędzia podczas intensywnej pracy.

Gwinty metryczne M2 i M7

Narzynka umożliwia nacinanie dwóch rozmiarów gwintów metrycznych. M2 (średnica nominalna 2 mm) stosowany w precyzyjnej mechanice, M7 (średnica nominalna 7 mm) w konstrukcjach mechanicznych średniej wielkości.

Geometria ostrza

Specjalnie ukształtowane krawędzie skrawające zapewniają równomierne rozdzielanie sił podczas nacinania, co minimalizuje ryzyko uszkodzenia materiału obrabianego i wydłuża żywotność narzynki.

Zastosowanie maszynowe

Narzynka przeznaczona do pracy w uchwytach maszynowych, co pozwala na precyzyjne prowadzenie narzędzia i uzyskanie gwintów o wysokiej dokładności wymiarowej.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-2964
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Rozmiary gwintów	M2, M7
Typ gwintu	Metryczny
Rodzaj	Narzynka maszynowa

Zastosowanie narzynki metrycznej

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w metalach kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
- Tworzenie gwintów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Regeneracja uszkodzonych lub zużytych gwintów
- Prace ślusarskie przy produkcji elementów mechanicznych
- Naprawy sprzętu warsztatowego i maszyn
- Precyzyjna obróbka w modelarstwie i prototypowaniu
- Wykonywanie gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych

-
- Prace konserwacyjne w urządzeniach przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed rozpoczęciem nacinania gwintu należy wywiercić otwór o średnicy odpowiedniej dla danego rozmiaru gwintu. Dla M2 średnica otworu wynosi 1,6 mm, dla M7 - 6,0 mm. Otwór powinien być prostopadły do powierzchni i pozbawiony zadziorów.

Smarowanie podczas pracy

Podczas nacinania gwintów należy stosować odpowiednie środki smarujące. Dla stali zaleca się olej maszynowy lub specjalne płyny do gwintowania, dla aluminium - naftę lub spirytus, dla mosiądzu można pracować na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Czyszczenie narzędzia

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego, następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych pojemnikach zabezpieczających ostrza przed uszkodzeniem.

Środki ochrony osobistej

Podczas pracy z narzynką należy stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami wiórów, rękawice robocze oraz odzież ochronną. Przy pracy maszynowej zachować szczególną ostrożność podczas montażu i demontażu narzędzia.