

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/narzynka-hss-m2-m8-yt-2965-yato-p-6381.html>

Narzynka hss m2, m8 YT-2965 YATO

Cena brutto	10,57 zł
Cena netto	8,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2965
Kod producenta	YT-2965
Kod EAN	5906083929656
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Rozmiar	M8
Grubość [mm]	9
Materiał	HSS M2
Ilość [szt.]	1

Opis produktu

Narzynka HSS M2 M8 YT-2965 YATO

Narzynka maszynowa do gwintowania wewnętrznego wykonana ze stali szybko tnącej HSS. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnego nacinania gwintów metrycznych M2 i M8 w otworach przelotowych i nieprzelotowych.

Materiał **Stal HSS**

Gwinty **M2, M8**

Kod produktu **YT-2965**

Producent **YATO**

Charakterystyka narzynki HSS M8

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się odpornością na ścieranie i zachowaniem twardości w podwyższonych temperaturach. Pozwala to na gwintowanie materiałów konstrukcyjnych bez utraty ostrości krawędzi tnących, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach intensywnej pracy.

Gwinty metryczne M2 i M8

Narzędzie umożliwia wykonywanie dwóch rozmiarów gwintów metrycznych. M2 to gwint o średnicy nominalnej 2 mm, stosowany w precyzyjnej mechanice i elektronice. M8 to gwint o średnicy 8 mm, powszechnie używany w konstrukcjach mechanicznych i instalacjach.

Zastosowanie maszynowe

Konstrukcja narzędzia zapewnia stabilność podczas gwintowania maszynowego w wiertarkach stołowych lub frezarkach. Geometria rowków odprowadza wióry, zapobiegając ich zakleszczeniu w otworze, co jest kluczowe przy gwintowaniu otworów głębokich.

Precyzja nacinania

Kształt i rozmieszczenie krawędzi tnących zapewniają równomierne nacinanie gwintu zgodnie z normami ISO. Odpowiednia geometria narzędzia minimalizuje ryzyko uszkodzenia gwintu i umożliwia uzyskanie właściwej klasy tolerancji połączenia gwintowego.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2965
Producent	YATO
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ gwintu	Metryczny
Rozmiary gwintów	M2, M8
Rodzaj narzędzia	Maszynowa
Typ	Do otworów przelotowych i nieprzelotowych

Zastosowanie narzędzia maszynowej

- Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach maszyn i urządzeń mechanicznych
- Wykonywanie gwintów wewnętrznych w elementach stalowych konstrukcji spawanych
- Gwintowanie otworów w odlewach żeliwnych i aluminiowych
- Produkcja seryjna elementów z gwintami w warunkach warsztatowych

-
- Nacinanie gwintów w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
 - Prace montażowe wymagające precyzyjnych połączeń gwintowych
 - Gwintowanie otworów w elementach stalowych o grubości do kilkunastu milimetrów
 - Konserwacja i remonty sprzętu przemysłowego wymagające odtworzenia gwintów

Użytkowanie i konserwacja narzynki HSS

Przygotowanie otworu pod gwint

Średnica otworu pod gwint powinna odpowiadać średnicy rdzenia gwintu. Dla M2 otwór o średnicy około 1,6 mm, dla M8 około 6,7-6,8 mm. Zbyt mały otwór powoduje przeciążenie narzynki, zbyt duży uniemożliwia poprawne nacinanie gwintu.

Smarowanie podczas gwintowania

Stosowanie odpowiedniego środka smarnego zmniejsza tarcie i odprowadza ciepło. W stalach węglowych zaleca się olej maszynowy lub specjalne płyny do gwintowania. W aluminium można stosować naftę lub spirytus. Regularne smarowanie zapobiega przypalaniu materiału do krawędzi tnących.

Prędkość obrotowa

Zbyt wysoka prędkość obrotowa prowadzi do przegrzania narzynki i pogorszenia jakości gwintu. Dla stali konstrukcyjnych zaleca się prędkości 5-10 m/min, dla aluminium do 20 m/min. Przy gwintowaniu ręcznym stosuje się posuw okresowy z cofaniem co pół-jeden obrót w celu łamania wióra.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy narzynkę należy oczyścić z wiórów i pozostałości środka smarnego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji krawędzi tnących. Narzynki HSS można okresowo naostrzyć, co przywraca ich właściwości tnące i wydłuża okres użytkowania.

Produkty powiązane

Do pracy z narzynką przydatne są: wiertła do wykonywania otworów wstępnych pod gwinty M2 i M8, uchwyty do narzynek maszynowych, płyny do gwintowania oraz sprawdziany gwintowe do kontroli wymiarów wykonanego gwintu.

