

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pokretlo-do-gwintownikow-m3-m10-yt-2996-yato-p-9283.html>

## Pokrętło do gwintowników m3-m10 / YT-2996 / YATO

Cena brutto	<b>12,63 zł</b>
Cena netto	<b>10,27 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-2996</b>
Kod producenta	<b>YT-2996</b>
Kod EAN	<b>5906083929960</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Rozmiar	<b>uniwersalny</b>
Długość [mm]	<b>180</b>
Materiał	<b>stal</b>
Ilość [szt.]	<b>1</b>

### Opis produktu

#### Pokrętło do gwintowników M3-M10 YATO YT-2996

Ręczne pokrętło gwintownicze przeznaczone do gwintowników metrycznych w zakresie M3-M10. Narzędzie warsztatowe zapewniające kontrolowane i precyzyjne wykonywanie gwintów wewnętrznych w otworach.

Zakres gwintowników M3-M10

Model YT-2996

Producent YATO

Typ mocowania Uniwersalny uchwyt

### Charakterystyka pokrętła gwintowniczego

### Zakres rozmiarów M3-M10

Obsługuje gwintowniki metryczne od średnicy 3 mm do 10 mm. Oznacza to kompatybilność z najpopularniejszymi rozmiarami gwintów używanych w mechanice warsztatowej, naprawach sprzętu i montażu konstrukcji metalowych.

### Uniwersalny uchwyt gwintownika

Mechanizm mocujący umożliwia szybką wymianę gwintowników bez dodatkowych narzędzi. Zapewnia stabilne zamocowanie trzpienia, eliminując luz osiowy i promieniowy podczas gwintowania.

### Ergonomiczne ramiona robocze

Dwustronne pokrętło z wydłużonymi uchwytami zwiększa moment obrotowy przy minimalnym wysiłku. Konstrukcja pozwala na precyzyjne kontrolowanie prędkości i kierunku ruchu gwintownika.

### Konstrukcja warsztatowa

Wykonanie ze stali narzędziowej zapewnia odporność na deformacje podczas pracy z twardszymi materiałami. Narzędzie przeznaczone do intensywnej eksploatacji w warunkach warsztatowych.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-2996
Producent	YATO
Zakres gwintowników	M3-M10 (metryczne)
Typ narzędzia	Pokrętło ręczne do gwintowników
Przeznaczenie	Gwintowanie otworów wewnętrznych

## Zastosowanie pokrętła do gwintowników

- Gwintowanie otworów w stalowych elementach konstrukcyjnych i maszynowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w blokach silników i skrzyniach biegów
- Przygotowanie otworów montażowych w aluminiowych obudowach i profilach
- Prace serwisowe przy urządzeniach przemysłowych wymagających precyzyjnych gwintów
- Montaż instalacji hydraulicznych i pneumatycznych z gwintowanymi połączeniami
- Renowacja i konserwacja maszyn w warsztatach mechanicznych

- 
- Prace ślusarskie przy produkcji elementów z gwintami wewnętrznymi
  - Naprawy sprzętu AGD i elektronarzędzi wymagających wykonania gwintu zapasowego

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu pod gwintowanie

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wywiercić otwór o średnicy odpowiedniej dla danego rozmiaru gwintu. Dla gwintu M3 średnica rdzenia wynosi 2,5 mm, dla M10 około 8,5 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni i oczyszczony z wiórów.

### Technika gwintowania ręcznego

Gwintownik należy wprowadzać z niewielkim dociskiem, obracając pokrętło równomiernie. Co pół obrotu zaleca się cofnięcie gwintownika o ćwierć obrotu w celu złamania wióra. Stosowanie płynu do gwintowania zmniejsza opór i wydłuża trwałość narzędzia.

### Konserwacja pokrętła

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z mechanizmu mocującego i zabezpieczyć metalowe elementy cienką warstwą oleju ochronnego. Mechanizm uchwytu wymaga okresowego sprawdzenia luzu i regulacji docisku szczęk.

### Produkty uzupełniające

Do pokrętła zaleca się komplet gwintowników metrycznych M3-M10, płyn do gwintowania oraz szczotka do czyszczenia gwintów. Dla precyzyjnego wyznaczania otworów przydatny będzie przyrząd do znakowania i wiertła rdzeniowe.