

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pokretlo-typu-t-do-gwintownikow-m3-m8-yt-2986-yato-p-424.html>

Pokrętło typu t" do gwintowników m3-m8 YT-2986 YATO

Cena brutto	7,96 zł
Cena netto	6,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-2986
Kod producenta	YT-2986
Kod EAN	5906083929861
Producent	YATO
Materiał	stal
Ilość [szt.]	1
Jednostka	SZT
Rozmiar	M3-M8
Długość [mm]	70

Opis produktu

Pokrętło typu T do gwintowników M3-M8 YATO YT-2986

Pokrętło ręczne w konstrukcji typu T przeznaczone do obsługi gwintowników metrycznych w zakresie od M3 do M8. Narzędzie z mechanizmem grzechotkowym ułatwiającym proces nacinania gwintów wewnętrznych w otworach.

Zakres gwintowników M3-M8

Typ konstrukcji Pokrętło typu T

Średnica pokrętła 70 mm

Mechanizm Grzechotka

Charakterystyka techniczna pokrętła do gwintowników

Zakres rozmiarów M3-M8

Pokrętło obsługuje gwintowniki metryczne od M3 (średnica 3 mm) do M8 (średnica 8 mm). Zakres ten obejmuje najpopularniejsze

rozmiary gwintów stosowanych w mechanice, elektromechanice i ślusarstwie precyzyjnym. Umożliwia nacinanie gwintów w otworach o średnicach od 2,5 mm do 6,8 mm.

Mechanizm grzechotkowy

Wbudowana grzechotka pozwala na nacinanie gwintu bez konieczności wykręcania gwintownika z otworu przy każdym ruchu wstecznym. Mechanizm umożliwia pracę z mniejszym nakładem siły, redukuje ryzyko złamania gwintownika i przyspiesza proces gwintowania, szczególnie w głębokich otworach.

Konstrukcja typu T

Układ w kształcie litery T zapewnia dwupunktowy chwyt, co przekłada się na równomierne rozłożenie siły nacisku i lepszą kontrolę prostopadłości gwintownika względem powierzchni materiału. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko przekrzywienia gwintu podczas nacinania.

Średnica pokrętła 70 mm

Ramiona o średnicy 70 mm stanowią kompromis między momentem obrotowym a kontrolą ruchu. Taki wymiar wystarcza do nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 600 MPa bez nadmiernego wysiłku fizycznego, zachowując przy tym precyzję prowadzenia narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-2986
Producent	YATO
Typ pokrętła	T-handle (typ T)
Zakres gwintowników	M3, M4, M5, M6, M7, M8
Średnica pokrętła	70 mm
Mechanizm	Grzechotka
Materiał konstrukcji	Stal narzędziowa

Zastosowanie pokrętła do gwintowników M3-M8

- Nacinanie gwintów wewnętrznych w otworach wykonanych w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Gwintowanie otworów w elementach z aluminium i stopów lekkich w przemyśle lotniczym
- Prace ślusarskie przy naprawie uszkodzonych gwintów w korpusach mechanizmów

-
- Montaż elementów złącznych w konstrukcjach spawanych i nitowanych
 - Gwintowanie otworów w tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, PEEK)
 - Prace serwisowe przy wymianie elementów z gwintem w maszynach przemysłowych
 - Nacinanie gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w warsztatach mechanicznych
 - Przygotowanie otworów gwintowanych pod śruby mocujące w prototypowaniu

Dobór średnicy otworu pod gwint

Przed nacinaniem gwintu należy wywiercić otwór o średnicy nominalnej minus skok gwintu. Dla M3 (skok 0,5 mm) otwór powinien mieć średnicę 2,5 mm, dla M4 (skok 0,7 mm) – 3,3 mm, dla M5 (skok 0,8 mm) – 4,2 mm, dla M6 (skok 1,0 mm) – 5,0 mm, dla M8 (skok 1,25 mm) – 6,8 mm. Dokładne wymiary otworów określa norma ISO 273.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem gwintowania należy zabezpieczyć gwintownik i otwór płynem chłodząco-smarującym odpowiednim dla obrabianego materiału. W przypadku stali zaleca się olej maszynowy lub specjalistyczne preparaty do gwintowania, dla aluminium – naftę lub spirytus, dla żeliwa – gwintowanie na sucho.

Gwintownik należy wprowadzać do otworu prostopadle do powierzchni materiału, wykonując obrót o 180-360 stopni w kierunku nacinania, a następnie ruch wsteczny o około 90 stopni w celu załamania wióra. Proces powtarza się do momentu przelotu gwintownika przez otwór lub osiągnięcia wymaganej głębokości gwintu.

Po zakończeniu pracy pokrętko należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego. Mechanizm grzechotkowy wymaga okresowego nasmarowania olejem maszynowym o lepkości SAE 30-40. Gwintowniki przechowuje się w osłonach zabezpieczających przed uszkodzeniem ostrzy.

Typowe problemy i ich przyczyny

Złamanie gwintownika najczęściej wynika z niewłaściwej średnicy otworu, braku smarowania, zbyt dużej siły nacisku lub przekrzywienia narzędzia. Chropowaty gwint może być efektem tępego gwintownika lub nieodpowiedniego płynu obróbkowego. Zbyt luźny gwint powstaje przy otworze o średnicy większej niż zalecana.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi gwintowników w zakresie M3-M8 warto rozważyć zestaw gwintowników maszynowych HSS z powłoką TiN, wiertła centrujące o średnicach 2,5-6,8 mm, płyn do gwintowania metali kolorowych oraz szczelinomierz do kontroli średnicy otworów przed gwintowaniem.

...