

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m10-hex-yt-44847-yato-p-15077.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M10 HEX YT-44847 YATO

Cena brutto	14,19 zł
Cena netto	11,54 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44847
Kod producenta	YT-44847
Kod EAN	5906083049514
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M10 HEX YT-44847 YATO

Narzędzie łączące funkcję wiertła i gwintownika do nacinania gwintów metrycznych M10 w stalowych i aluminiowych elementach konstrukcyjnych. Kompatybilne z wiertarkami, wkrętarkami akumulatorowymi oraz gwintownicami pneumatycznymi dzięki chwytowi sześciokątnemu 1/4".

Rozmiar gwintu **M10**

Materiał **HSS M2**

Skok gwintu **1,5 mm**

Typ chwytu **HEX 1/4"**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop zawierający molibden i wolfram zapewnia twardość 63-65 HRC. Wytrzymuje temperatury do 600°C bez utraty właściwości skrawnych, co pozwala na pracę z większymi prędkościami obrotowymi bez konieczności częstego chłodzenia.

Skok gwintu 1,5 mm

Standardowy skok dla gwintów metrycznych M10 zgodny z normą ISO. Zapewnia kompatybilność z nakrętkami, śrubami i innymi elementami złącznych dostępnych w handlu. Jeden obrót narzędzia tworzy zwój gwintu o wysokości 1,5 mm.

Uchwyt sześciokątny 1/4"

Uniwersalny chwyt pasujący do standardowych uchwytów szybkozłącznych stosowanych w elektronarzędziach. Zapobiega obrotom narzędzia w uchwycie podczas pracy, co zwiększa bezpieczeństwo i precyzję nacinania gwintu.

Geometria samoczynnie centrująca

Stożkowy kształt końcówki wiertła eliminuje konieczność wcześniejszego nakernowania materiału. Narzędzie automatycznie znajduje oś otworu, co skraca czas przygotowania i zmniejsza ryzyko błędów w pozycjonowaniu gwintu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44847
Producent	YATO
Rozmiar gwintu	M10
Skok gwintu	1,5 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Typ chwytu	HEX 1/4" (sześciokąt)
Typ pracy	Ręczna i maszynowa

Zastosowanie

- Nacinanie gwintów w otworach przelotowych i nieprzelotowych w stalowych konstrukcjach
- Tworzenie połączeń gwintowanych w profilach aluminiowych i elementach z metali nieżelaznych
- Naprawa uszkodzonych lub zerwanych gwintów w korpusach maszyn i urządzeń
- Montaż elementów mocujących w ramach metalowych, wspornikach i uchwytach
- Prace konserwacyjne przy naprawie sprzętu przemysłowego wymagającego gwintów M10
- Zastosowania warsztatowe przy produkcji małoseryjnej i prototypowaniu
- Instalacje hydrauliczne i pneumatyczne wymagające gwintowanych punktów mocowania

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed rozpoczęciem gwintowania należy wywiercić otwór o średnicy 8,5 mm (otwór rdzeniowy dla gwintu M10). Zbyt mały otwór spowoduje nadmierne obciążenie narzędzia, zbyt duży – niepełny gwint o zmniejszonej wytrzymałości.

Parametry pracy

Zalecana prędkość obrotowa dla stali: 150-250 obr/min, dla aluminium: 300-400 obr/min. Podczas nacinania należy stosować olej do gwintowania lub preparat chłodząco-smarujący, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość gwintu.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry szczotką lub sprężonym powietrzem, a narzędzie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub organizer ze narzędziami gwintującymi.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: wiertła HSS o średnicy 8,5 mm do przygotowania otworów rdzeniowych, olej do gwintowania, zestawy gwintowników ręcznych M10 do prac wymagających większej precyzji oraz uchwyty z grzechotką do gwintowania ręcznego.