

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m5-hex-yt-44842-yato-p-15074.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M5 HEX YT-44842 YATO

Cena brutto	11,36 zł
Cena netto	9,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44842
Kod producenta	YT-44842
Kod EAN	5906083049484
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M5 HEX YT-44842 YATO

Narzędzie łączące funkcję wiertła i gwintownika w jednym elemencie, wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2. Przeznaczone do gwintowania metrycznego M5 w metalach miękkich i tworzywach sztucznych, z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4" umożliwiającym zastosowanie w wiertarkach i wkrętarkach.

Rozmiar gwintu M5
Materiał HSS M2
Skok gwintu 0,8 mm
Uchwyt HEX 1/4"

Charakterystyka techniczna wiertła-gwintownika M5

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 (High Speed Steel) zawiera dodatki molibdenu i wanadu, co zwiększa twardość do 63-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C. Zapewnia długą żywotność narzędzia przy pracy w stalach konstrukcyjnych, aluminium i mosiądzu.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt HEX 1/4 cala (6,35 mm) umożliwia montaż w wiertarkach, wkrętarkach akumulatorowych oraz uchwytach ręcznych. Sześciokątny profil zapobiega poślizgowi podczas gwintowania i zapewnia stabilny moment obrotowy.

Gwint metryczny M5 x 0,8

Parametr M5 oznacza średnicę zewnętrzną gwintu 5 mm, a skok 0,8 mm to odległość między zwojami. Gwint metryczny M5 stosowany jest w elektronice, modelarstwie, mechanice precyzyjnej oraz przy montażu elementów plastikowych i metalowych.

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie powierzchni tnącej zwiększa dokładność wymiarową gwintu i redukuje siły skrawania. Gładka powierzchnia minimalizuje tarcie, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia i wydłuża okresy między ostrzeniami.

Specyfikacja techniczna

Marka	YATO
Model	YT-44842
Typ narzędzia	Wiertło-gwintownik
Rozmiar gwintu	M5
Skok gwintu	0,8 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,35 mm)
Rodzaj gwintu	Metryczny

Zastosowanie wiertła-gwintownika M5

- Gwintowanie otworów w aluminium i stopach lekkich
- Nacinanie gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 N/mm²
- Prace montażowe w branży elektronicznej i elektrotechnicznej
- Gwintowanie w miedzi i mosiądzu
- Naprawa uszkodzonych gwintów M5
- Gwintowanie w tworzywach sztucznych (PVC, poliwęglan, nylon)
- Montaż elementów w modelarstwie i precyzyjnej mechanice
- Prace serwisowe przy urządzeniach AGD i RTV

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu pod gwint M5

Przed gwintowaniem należy wywiercić otwór wiertłem o średnicy 4,2 mm (dla gwintu M5 x 0,8). Średnica otworu wstępnego powinna wynosić około 84% średnicy zewnętrznej gwintu. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału i pozbawiony zadziorów.

Parametry pracy

Przy gwintowaniu maszynowym zalecane obroty to 200-400 obr/min dla stali, 400-600 obr/min dla aluminium. Należy stosować smarowanie olejem maszynowym lub emulsją chłodząco-smarującą. Podczas gwintowania ręcznego co 1-2 obroty należy cofnąć narzędzie o pół obrotu dla złamania wióra.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić gwintownik z wiórów szczotką lub sprężonym powietrzem. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając przed wilgocią. Nie należy używać tępego narzędzia – prowadzi to do wrywania materiału zamiast skrawania i może spowodować złamanie gwintownika w otworze.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac gwintowniczych warto rozważyć zestawy gwintowników YATO w różnych rozmiarach metrycznych (M3, M4, M6, M8), wiertła HSS do wykonywania otworów wstępnych oraz oleje do gwintowania, które zmniejszają zużycie narzędzia i poprawiają jakość gwintu.