

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m8-hex-yt-44845-yato-p-15076.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M8 HEX YT-44845 YATO

Cena brutto	12,62 zł
Cena netto	10,26 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44845
Kod producenta	YT-44845
Kod EAN	5906083049507
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M8 HEX YT-44845 YATO

Narzędzie łączące funkcję wiercenia i gwintowania w jednym elemencie, przeznaczone do tworzenia gwintów metrycznych M8. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2, zapewnia trwałość w pracy z metalami i stopami.

Rozmiar gwintu M8
Materiał HSS M2
Skok gwintu 1,25 mm
Uchwyt HEX 1/4"

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja 2 w 1

Narzędzie eliminuje konieczność wymiany między wiertłem a gwintownikiem. Część wiertłowa przygotowuje otwór o odpowiedniej średnicy, a część gwintująca wykonuje gwint w jednym cyklu pracy. Redukuje to czas operacji i minimalizuje ryzyko błędów centrowania.

Stal HSS M2

Stal szybko tnąca molibdenowa HSS M2 zawiera dodatki wolframu i molibdenu, co zapewnia twardość 63-65 HRC po obróbce cieplnej. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę z metalami o twardości do 900 N/mm².

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt sześciokątny 1/4 cala zapewnia kompatybilność z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami oraz uchwytami bitów. Przekrój sześciokątny eliminuje poślizg podczas przenoszenia momentu obrotowego, co ma znaczenie przy gwintowaniu materiałów o większej twardości.

Rowki odprowadzające wióry

Spiralne rowki w części gwintującej transportują wióry na zewnątrz otworu podczas pracy. Zapobiega to zatykaniu kanałów, zmniejsza opór skrawania i wydłuża żywotność narzędzia. Konstrukcja rowków umożliwia również lepsze docieranie płynu chłodzącego do strefy skrawania.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44845
Rozmiar gwintu	M8
Skok gwintu	1,25 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca molibdenowa)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (sześciokąt)
Rodzaj gwintu	Metryczny zwykły
Zastosowanie	Gwintowanie maszynowe i ręczne

Gwint metryczny M8 x 1,25

Oznaczenie M8 określa średnicę zewnętrzną gwintu (8 mm), a wartość 1,25 mm to skok gwintu, czyli odległość między sąsiednimi zwojami mierzona wzdłuż osi. Średnica otworu pod gwint M8 wynosi 6,75-6,8 mm. Gwint M8 x 1,25 to skok standardowy, najczęściej stosowany w połączeniach ogólnego przeznaczenia.

Zastosowanie

-
- Gwintowanie otworów w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych
 - Tworzenie gwintów w elementach aluminiowych i stopach lekkich
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w korpusach mechanizmów
 - Produkcja seryjna elementów z gwintami M8
 - Prace konserwacyjne i naprawcze w warsztatach mechanicznych
 - Montaż i instalacja konstrukcji stalowych
 - Gwintowanie w metalach kolorowych (mosiądz, brąz)
 - Przygotowanie otworów gwintowanych w profilach i blachach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla gwintowników HSS M2 zalecane prędkości obrotowe wynoszą 10-15 m/min dla stali konstrukcyjnych, 15-20 m/min dla aluminium i 8-12 m/min dla stali nierdzewnych. Przy średnicy M8 odpowiada to około 400-600 obr/min dla stali. W przypadku wkrętarek akumulatorowych należy używać niższych prędkości z funkcją sprzęgła momentowego.

Smarowanie

Gwintowanie wymaga stosowania płynów obróbczych. Dla stali konstrukcyjnych stosuje się emulsje olejowe lub oleje do obróbki skrawaniem. Aluminium można obrabiać z użyciem nafty lub specjalnych olejów dla metali nieżelaznych. Stal nierdzewna wymaga olejów EP (extreme pressure) z dodatkami smarującymi.

Konserwacja

Po użyciu narzędzie należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbczego. Rowki odprowadzające wióry czyści się szczotką z miękkim włosiem. Narzędzie przechowuje się w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Przed dłuższym okresem nieużywania zaleca się pokrycie cienką warstwą oleju ochronnego.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt HEX 1/4" jest standardem w elektronarzędziach. Wiertło-gwintownik można montować w: wkrętarek akumulatorowych z regulacją momentu, wiertarkach z funkcją rewers, gwintownicach elektrycznych, uchwytach bitów 1/4" w wiertarkach stołowych. Nie zaleca się stosowania w wiertarkach udarowych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z gwintami M8 warto rozważyć: gwintowniki ręczne M8 w zestawie (nacinakowy, pośredni, wykańczający), narzynkę M8 do gwintów zewnętrznych, płyny do gwintowania i obróbki metali, uchwyt do gwintowników z grzechotką, kalibratory do sprawdzania gwintów metrycznych.

...