

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-gwintownikow-i-narzynek-m3-m20-56-cz-yt-2979-yato-p-247.html>

## Zestaw gwintowników i narzynek m3-m20, 56 cz YT-2979 YATO

Cena brutto	<b>1 086,27 zł</b>
Cena netto	<b>883,15 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-2979</b>
Kod producenta	<b>YT-2979</b>
Kod EAN	<b>5906083929793</b>
Producent	<b>YATO</b>
Materiał	<b>HSS</b>
Ilość [szt.]	<b>56</b>
Jednostka	<b>KPL</b>
Rozmiar	<b>M3-M20</b>

### Opis produktu

#### Zestaw gwintowników i narzynek M3-M20, 56 elementów YATO YT-2979

Kompletny zestaw narzędzi do nacinania i naprawy gwintów metrycznych w zakresie od M3 do M20. Obejmuje gwintowniki do gwintów wewnętrznych oraz narzynki do gwintów zewnętrznych, przeznaczone do obróbki stali, żeliwa i metali nieżelaznych.

Zakres gwintów M3 - M20

Liczba elementów 56 części

Model YT-2979

Producent YATO

### Charakterystyka zestawu gwintowników i narzynek

#### Kompletność zestawu gwintowników

Zestaw zawiera gwintowniki w trzech wariantach dla każdego rozmiaru: przedlutownik (nr 1), gwintownik pośredni (nr 2) i wykańczający (nr 3). Taki układ umożliwia stopniowe nacinanie gwintu wewnętrznego, co zmniejsza obciążenie narzędzia i zapewnia precyzyjne wykonanie gwintu zgodnie z normą ISO.

### Narzynki do gwintów zewnętrznych

Narzynki w zestawie służą do nacinania lub regeneracji gwintów na prętach, śrubach i wałkach. Konstrukcja z regulowaną płytką tnącą pozwala na dostosowanie głębokości cięcia i wielokrotne użycie narzędzia po zużyciu pierwszej krawędzi tnącej.

### Zakres rozmiarów M3-M20

Zakres od M3 (średnica 3 mm, skok gwintu 0,5 mm) do M20 (średnica 20 mm, skok 2,5 mm) obejmuje najpopularniejsze gwinty metryczne stosowane w mechanice, hydraulice i konstrukcjach stalowych. Umożliwia obsługę większości standardowych połączeń gwintowanych.

### Wykonanie ze stali narzędziowej

Narzędzia wykonane ze stali szybko tnącej HSS charakteryzują się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na zużycie podczas nacinania gwintów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 800 MPa. Hartowanie i odpuszczanie zwiększa trwałość krawędzi tnących.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-2979
Producent	YATO
Zakres gwintów metrycznych	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20
Liczba elementów	56 części
Typ narzędzi	Gwintowniki ręczne (3 warianty na rozmiar), narzynki okrągłe
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Opakowanie	Plastikowe etui z przegródkami
Zastosowanie	Nacinanie i regeneracja gwintów w stali, żeliwie, aluminium, mosiądzu

## Zastosowanie gwintowników i narzynek M3-M20

- Regeneracja uszkodzonych gwintów w blokach silników, skrzyniach biegów i korpusach pomp

- 
- Nacinanie gwintów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
  - Naprawy w warsztatach mechanicznych, ślusarskich i hydraulicznych
  - Przygotowanie otworów gwintowanych w produkcji jednostkowej i prototypowej
  - Serwis maszyn rolniczych, budowlanych i przemysłowych
  - Prace konserwacyjne w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
  - Nacinanie gwintów w elementach mocujących i łącznikach
  - Wykonywanie połączeń gwintowanych w konstrukcjach spawanych

### **Przygotowanie otworu pod gwint wewnętrzny**

Przed nacinaniem gwintu należy wywiercić otwór o średnicy rdzenia gwintu. Dla gwintu M10 (skok 1,5 mm) otwór powinien mieć średnicę 8,5 mm. Użycie zbyt małego otworu powoduje przeciążenie gwintownika, zbyt duży otwór skutkuje niepełnym gwintem o obniżonej wytrzymałości. Tabele średnic otworów są dostępne w normach ISO 965.

## **Użytkowanie i konserwacja narzędzi gwintowniczych**

---

Podczas nacinania gwintów należy stosować odpowiednie smary skrawające: olej maszynowy dla stali konstrukcyjnej, parafina dla aluminium, emulsja chłodząco-smarująca dla stali nierdzewnej. Gwintowniki pracują z przerwami – po każdym pełnym obrocie należy wykonać pół obrotu wstecz w celu złamania wióra.

Narzynki wymagają równomiernego docisku i kontroli prostopadłości do osi pręta. Pierwsze nacinanie wykonuje się z lekkim dociskiem, kolejne przejścia z dokręceniem śruby regulacyjnej o ćwierć obrotu. Po użyciu narzędzia należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Przechowywanie w dedykowanym etui chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniem i ułatwia identyfikację rozmiaru. Narzędzia nie powinny być narażone na uderzenia, które mogą spowodować wykruszenie hartowanych krawędzi.

### **Rozpoznawanie wariantów gwintowników**

Gwintowniki ręczne oznaczone są pierścieniami na chwycie: brak pierścienia – przedlutownik (nr 1), jeden pierścień – gwintownik pośredni (nr 2), dwa pierścienie – gwintownik wykańczający (nr 3). Przedlutownik ma stożek roboczy na długości 8-10 zwojów, wykańczający na 2-3 zwojach, co determinuje ich zastosowanie.

### **Produkty uzupełniające do pracy z gwintami**

Do zestawu warto rozważyć dokupienie wkrętałów gwintownikowych lub uchwytu korbowego, które ułatwiają prowadzenie narzędzia i zwiększają moment obrotowy. Spray penetrujący pomoże w regeneracji zablokowanych gwintów, a zestaw wiertel HSS w odpowiednich średnicach zapewni precyzyjne przygotowanie otworów pod gwintowanie.