

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-dwustronne-3-0mm-yt-40010-yato-p-23738.html>

WIERTŁO DO METALU DWUSTRONNE 3,0MM YT-40010 YATO

Cena brutto	1,12 zł
Cena netto	0,91 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-40010
Kod producenta	YT-40010
Kod EAN	5906083057748
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu dwustronne 3,0 mm YT-40010 YATO

Wiertło dwustronne HSS o średnicy 3,0 mm przeznaczone do wiercenia w metalu i tworzywach sztucznych. Ostrze typu split point 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica 3,0 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 135°

Model YT-40010

Charakterystyka wiertła HSS dwustronnego

Dwustronne ostrze robocze

Konstrukcja dwustronna pozwala na dwukrotne wykorzystanie narzędzia po stąpieniu pierwszej krawędzi tnącej. Po zużyciu jednej strony można odwrócić wiertło i kontynuować pracę, co wydłuża okres eksploatacji i obniża koszty.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Ostrze split point 135°

Kąt wierzchołkowy 135° z krzyżowym szlifowaniem środka zapewnia samoczynne centrowanie wiertła na powierzchni materiału. Eliminuje to konieczność wcześniejszego punktowania, przyspiesza pracę i zmniejsza ryzyko ześlizgnięcia się narzędzia.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczej zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje zachowanie tolerancji wymiarowych otworu oraz minimalizuje powstawanie zadziorów na krawędziach. Zapewnia to powtarzalność wymiarów przy seryjowej obróbce.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-40010
Średnica nominalna	3,0 mm
Materiał ostrza	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Rodzaj wiertła	Dwustronne
Norma szlifowania	DIN 338
Przeznaczenie	Metal, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła do metalu 3,0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 5 mm
- Przygotowanie otworów pod nity w konstrukcjach metalowych i karoseriach pojazdów
- Obróbka profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych (POM, PA, PEEK)
- Prace naprawcze przy nadwoziach samochodowych i elementach karoserii
- Wiercenie otworów w cienkich blachach w instalacjach wentylacyjnych
- Obróbka elementów metalowych w modelarstwie i prototypowaniu
- Przygotowanie otworów pod wkręty samogwintujące w konstrukcjach stalowych

Dobór prędkości obrotowej

Dla wiertła 3,0 mm zalecana prędkość obrotowa to około 2500-3000 obr/min dla stali konstrukcyjnych, 3500-4000 obr/min dla aluminium i 1500-2000 obr/min dla stali nierdzewnych. Stosowanie chłodziwa lub smarowanie olejem poprawia jakość otworu i wydłuża żywotność narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia i sprawdzić, czy powierzchnia materiału jest stabilna i zabezpieczona przed przemieszczaniem się. Wiertło powinno być mocowane w uchwycie wiertarki bez luzu osiowego.

Podczas pracy należy zachować prostopadłość osi wiertła do powierzchni obrabianej. Zbyt duży nacisk osiowy może spowodować przegrzanie i złamanie narzędzia, szczególnie przy średnicy 3,0 mm. Zaleca się stopniowe zwiększanie nacisku wraz z zagłębianiem się wiertła.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją poprzez lekkie natłuszczenie. Przechowywanie w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach, chroni krawędzie tnące przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (2,0-10,0 mm), płyn chłodziwo-smarujący do metali oraz punktak automatyczny ułatwiający oznaczanie miejsc wiercenia na gładkich powierzchniach.