

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-dwustronne-6-0mm-yt-40019-yato-p-23747.html>

WIERTŁO DO METALU DWUSTRONNE 6,0MM YT-40019 YATO

Cena brutto	2,70 zł
Cena netto	2,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-40019
Kod producenta	YT-40019
Kod EAN	5906083057830
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu dwustronne 6,0 mm YT-40019 YATO

Wiertło dwustronne HSS ze szlifowanym ostrzem typu split point, przeznaczone do wiercenia w metalu, cienkiej blasze i tworzywach sztucznych. Konstrukcja dwustronna z kątem wierzchołkowym 135° eliminuje konieczność punktowania i zapewnia precyzyjne centrowanie otworu.

Średnica 6,0 mm

Materiał Stal HSS

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie ostrza pod kątem 135° umożliwia natychmiastowe rozpoczęcie wiercenia bez konieczności punktowania powierzchni. Konstrukcja ta zapobiega ślizganiu się wiertła po metalu i automatycznie centruje otwór, co zwiększa precyzję pracy oraz skraca czas wykonania operacji.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i wysoką twardością, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia. Stal ta zachowuje właściwości skrawne nawet przy podwyższonych temperaturach powstających podczas intensywnego wiercenia w metalach.

Dwustronne szlifowanie

Obustronny kąt wierzchołkowy i precyzyjne szlifowanie według normy DIN 338 zapewniają równomierne rozłożenie sił skrawania. Efektem jest mniejszy współczynnik tarcia, ograniczone przyleganie wiórów do powierzchni roboczej oraz wydłużona żywotność krawędzi tnących.

Zastosowanie uniwersalne

Wiertło sprawdza się w obróbce metali kolorowych i żelaznych, cienkich blach stalowych, aluminiowych oraz tworzyw sztucznych. Średnica 6,0 mm odpowiada typowym zastosowaniom w mechanice pojazdowej, montażu konstrukcji stalowych oraz pracach instalacyjnych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-40019
Marka	YATO
Średnica wiertła	6,0 mm
Materiał	Stal HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Dwustronna

Zastosowanie wiertła dwustronnego

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Wykonywanie otworów pod nity w elementach karoserii pojazdów
- Wiercenie w profilach aluminiowych i konstrukcjach z metali kolorowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia śrubowe w elementach metalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów w przemyśle elektrotechnicznym
- Prace naprawcze przy nadwoziach samochodowych i przyczepach

-
- Montaż instalacji wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
 - Wykonywanie otworów technologicznych w obudowach urządzeń elektronicznych

Parametr kąta wierzchołkowego 135°

Kąt wierzchołkowy 135° to parametr określający nachylenie głównych krawędzi skrawających względem osi wiertła. W porównaniu do standardowego kąta 118°, konstrukcja 135° zmniejsza siłę osiową potrzebną do penetracji materiału, co jest szczególnie istotne przy wierceniu w cienkich blachach. Eliminuje to ryzyko deformacji materiału i zapewnia czystszy otwór wyjściowy.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić stabilność mocowania przedmiotu obrabianego oraz prawidłowe zamocowanie wiertła w uchwycie wiertarki. Przy wierceniu w metalach zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, co zmniejsza tarcie i wydłuża żywotność narzędzia.

Optymalna prędkość obrotowa dla wiertła 6,0 mm w stali wynosi około 1500-2000 obr/min, w aluminium 3000-4000 obr/min, a w tworzywach sztucznych 2000-3000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania krawędzi tnących i utraty twardości stali HSS.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju konserwacyjnego. Regularne ostrzenie wiertła na specjalistycznej ostrzarce lub szlifierce przywraca właściwości skrawne i wydłuża okres eksploatacji narzędzia.

Norma DIN 338

Norma DIN 338 definiuje wymagania geometryczne i wymiarowe dla wiertel krętych do metalu. Obejmuje ona tolerancje średnicy, długości, kąta wierzchołkowego oraz kąta spirali wiórowej. Wiertła wykonane zgodnie z tą normą zapewniają powtarzalność wymiarów otworów i kompatybilność z uchwytami standardowych wiertarek.