

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10szt-4-5mm-yt-3926-yc-p-23737.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 10SZT 4,5MM YT-3926 YC



Cena brutto	3,87 zł
Cena netto	3,15 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-3926
Kod producenta	YT-3926
Kod EAN	5906083939266
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertła do metalu HSS 4,5 mm Yato YT-3926 - zestaw 10 sztuk

Zestaw dziesięciu wiertel spiralnych ze stali szybko tnącej HSS-G o średnicy 4,5 mm, przeznaczonych do wiercenia w metalach. Produkt spełnia wymogi normy DIN 338, wyposażony w uniwersalny uchwyt walcowy.

Średnica 4,5 mm

Materiał HSS-G

Norma DIN 338

Ilość w zestawie 10 szt.

Charakterystyka wiertła HSS-G do metalu

Stal szybko tnąca HSS-G

Oznaczenie HSS-G (High Speed Steel Ground) wskazuje na stal szybko tnącą szlifowaną, która zachowuje twardość w podwyższonych temperaturach podczas wiercenia. Materiał ten umożliwia pracę w stalach konstrukcyjnych, aluminium, miedzi i innych metalach bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Zgodność z normą DIN 338

Standard DIN 338 określa geometrię wiertła spiralnego o kącie wierzchołkowym 118 stopni. Taka konstrukcja zapewnia stabilne wiercenie w metalach o różnej twardości, minimalizuje ryzyko złamania wiertła i umożliwia precyzyjne pozycjonowanie otworu.

Uchwyt walcowy

Walcowy kształt trzpienia pozwala na montaż w standardowych uchwytach wiertarskich trzyszczękowych. Rozwiązanie to gwarantuje kompatybilność z większością wiertarek ręcznych i stacjonarnych dostępnych na rynku.

Zestaw 10 sztuk

Zapas dziesięciu wiertel o identycznej średnicy zapewnia ciągłość pracy w warsztacie. Rozwiązanie praktyczne w przypadku intensywnego użytkowania, gdzie zużycie narzędzi następuje szybciej, oraz przy pracach wymagających wielu otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3926
Producent	Yato
Kod EAN	5906083939266
Średnica wiertła	4,5 mm
Materiał	HSS-G (stal szybko tnąca szlifowana)
Norma	DIN 338
Typ uchwytu	Walcowy
Zastosowanie	Metal
Ilość w zestawie	10 sztuk
Waga brutto	0,093 kg

Zastosowanie wiertel HSS 4,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w elementach stalowych konstrukcji
- Przygotowanie otworów pod nity w blachach aluminiowych i stalowych
- Wiercenie w profilach metalowych podczas prac instalacyjnych
- Wykonywanie otworów w rurach stalowych i miedzianych
- Prace w warsztatach mechanicznych przy naprawie elementów metalowych
- Wiercenie w mosiądzu i brązie przy pracach precyzyjnych
- Przygotowanie otworów pod śruby M5 w metalowych obudowach
- Wiercenie w płytach stalowych o grubości do kilku milimetrów

Dobór parametrów wiercenia

Podczas wiercenia w metalach należy dostosować prędkość obrotową wiertarki do twardości materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się obroty 1200-1500 obr/min, dla aluminium 2000-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Konserwacja wiertel HSS

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertła z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne ostrzenie za pomocą ostrzałki do wiertel przywraca ostrość krawędzi tnących i przedłuża okres użytkowania narzędzia.