

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-28-mm-10-szt-yt-4434-yato-p-1091.html>

Wiertło do metalu hss, 2.8 mm, 10 szt YT-4434 YATO

Cena brutto	6,59 zł
Cena netto	5,36 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-4434
Kod producenta	YT-4434
Kod EAN	5906083944345
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	2,8
Materiał	HSS, DIN 338
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,8 mm YATO YT-4434 – zestaw 10 sztuk

Zestaw dziesięciu wiertel spiralnych do metalu o średnicy 2,8 mm, wykonanych ze stali szybko tnącej HSS. Produkt przeznaczony do wiercenia w stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej oraz metalach kolorowych.

Średnica wiertła 2,8 mm

Materiał ostrza HSS

Kąt wierzchołkowy 130°

Ilość w zestawie 10 szt.

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 2,8 mm

Stal szybko tnąca HSS

Oznaczenie HSS (High Speed Steel) wskazuje na stop stali o podwyższonej twardości i odporności na temperatury do 600°C. Wiertła HSS zachowują ostrość krawędzi skrawających podczas intensywnej pracy, co przekłada się na większą liczbę wykonanych otworów bez konieczności ostrzenia.

Kąt wierzchołkowy 130 stopni

Kąt przy wierzchołku 130° stanowi standard dla wiertel do metalu. Wartość ta zapewnia kompromis między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Przy tym kącie wiertło nie ślizga się po twardej powierzchni metalu podczas nawiercania.

Czarne wykończenie powierzchni

Czarna warstwa oksydacyjna powstaje w procesie parowania i pełni funkcję ochronną. Pokrycie to zmniejsza tarcie podczas wiercenia, opóźnia procesy korozyjne i ułatwia identyfikację wiertel przeznaczonych do metalu w zestawie narzędzi.

Średnica 2,8 mm

Wiertło o średnicy 2,8 mm stosuje się do wykonywania otworów montażowych pod śruby M3, wiercenia otworów przelotowych w blachach oraz przygotowania otworów pod nity. Średnica ta znajduje zastosowanie w precyzyjnych pracach mechanicznych i elektronicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4434
Producent	YATO
Średnica nominalna	2,8 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Kąt wierzchołkowy	130°
Wykończenie	Czarne (oksydowane)
Ilość w opakowaniu	10 sztuk
Typ wiertła	Spiralne walcowe

Zastosowanie wiertel HSS 2,8 mm

- Wiercenie otworów pod gwint metryczny M3 w stalowych elementach konstrukcyjnych

-
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach aluminiowych i blachach
 - Wiercenie w stali nierdzewnej do grubości 5 mm przy odpowiednim chłodzeniu
 - Wykonywanie otworów w miedzianej instalacji elektrycznej i sanitarnej
 - Wiercenie w mosiądzu podczas prac zegarmistrzowskich i jubilerskich
 - Przygotowanie otworów pod nity w konstrukcjach metalowych
 - Wiercenie w żeliwie szarym przy produkcji elementów mechanicznych
 - Wykonywanie otworów technologicznych w obudowach urządzeń elektronicznych

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 1000-1400 obr/min. Dla aluminium: 2000-3000 obr/min. Dla mosiądzu: 1500-2500 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 600-900 obr/min z obowiązkowym chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie ostrza i utratę twardości.

Typ uchwytu

Wiertła o średnicy 2,8 mm posiadają cylindryczny trzpień walcowy. Mocowanie odbywa się w uchwytach szybkomocujących (bezkłuczkowych) lub standardowych uchwytach wiertarskich z zakresem zaciskania 0,5-10 mm lub 1-13 mm, typowych dla wiertarek ręcznych i stacjonarnych.

Użytkowanie i konserwacja wiertel do metalu

Przed rozpoczęciem wiercenia należy punktować miejsce otworu za pomocą punktaka lub wiertła centrującego. Zabieg ten zapobiega zsuwaniu się wiertła po powierzchni metalu. Podczas pracy zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego, szczególnie przy wierceniu w stali nierdzewnej i materiałach trudnoskrawalnych.

Wiertło należy prowadzić prostopadle do powierzchni obrabianej, wywierając równomierny, umiarkowany nacisk. Nadmierny docisk powoduje przegrzanie i możliwość złamania wiertła. W przypadku wiercenia głębokich otworów zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów z rowków spiralnych.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w oryginalnym opakowaniu lub kasetce zapobiega uszkodzeniu ostrzy skrawających. Tępienie wiertła objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia, nadmiernym nagrzewaniem się i powstawaniem nieregularnych otworów.

Produkty uzupełniające do wiertel HSS

Do pracy z wiertłami do metalu zaleca się stosowanie oleju skrawającego lub emulsji chłodzącej, punktaka do nawiercania, zestawu gwintowników M3 oraz uchwytu wiertarskiego o zakresie 1-13 mm. Przydatne mogą być również szlifierki do regeneracji tępych wiertel oraz kasetki do przechowywania zestawów wiertel.

