

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-30-mm-10-szt-yt-4435-yato-p-1115.html>

Wiertło do metalu hss, 3.0 mm, 10 szt YT-4435 YATO

Cena brutto	4,56 zł
Cena netto	3,71 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4435
Kod producenta	YT-4435
Kod EAN	5906083944352
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	3,0
Materiał	HSS, DIN 338
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3.0 mm YATO YT-4435 - zestaw 10 sztuk

Zestaw dziesięciu wiertel do obróbki metali wykonanych ze stali szybko tnącej HSS. Średnica 3.0 mm umożliwia precyzyjne wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych, niestopowych oraz żeliwnych.

Średnica 3.0 mm

Materiał HSS

Kąt ostrzenia 135°

Ilość w zestawie 10 szt.

Charakterystyka techniczna wiertel HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C, co zapobiega szybkiemu stępieniu krawędzi skrawających podczas intensywnego wiercenia. Struktura stali HSS zawiera dodatki stopowe zwiększające odporność na ścieranie.

Kąt ostrzenia 135°

Spłaszczony kąt wierzchołkowy redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania. Ułatwia precyzyjne pozycjonowanie wiertła na powierzchni metalu.

Hartowanie powierzchniowe

Proces termiczny zwiększa twardość zewnętrznych warstw wiertła, co wydłuża okres użytkowania narzędzia. Rdzeń pozostaje plastyczny, zapewniając odporność na złamanie przy obciążeniach bocznych.

Zestaw 10 sztuk

Zapas wiertel w jednej średnicy eliminuje przestoje związane z koniecznością dokupowania narzędzi. Umożliwia kontynuację pracy po zużyciu lub złamaniu wiertła bez przerywania procesu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4435
Producent	YATO
Średnica nominalna	3.0 mm
Materiał wiertła	HSS (High Speed Steel)
Kąt ostrzenia wierzchołka	135°
Ilość w opakowaniu	10 sztuk
Przeznaczenie	Metale żelazne, stal konstrukcyjna, stal niestopowa, stal węglowa
Obróbka powierzchni	Hartowanie

Zastosowanie wiertel do metalu 3.0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach konstrukcyjnych
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w elementach metalowych

-
- Obróbka stali niestopowych i niskowęglowych w warsztatach mechanicznych
 - Wykonywanie precyzyjnych otworów w pracach ślusarskich i montażowych
 - Wiercenie w rurach stalowych o grubości ścianki do 5 mm
 - Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach i urządzeniach przemysłowych
 - Montaż instalacji elektrycznych w konstrukcjach stalowych
 - Obróbka żeliwa szarego w elementach mechanicznych

Parametry wiercenia i kompatybilność

Materiały obrabiane

Wiertła HSS 3.0 mm przeznaczone są do stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm², stali niestopowych, stali węglowych oraz żeliwa szarego. Nie zaleca się stosowania do stali nierdzewnych i stopów tytanu bez odpowiedniego chłodzenia.

Parametry obróbki

Zalecane obroty dla średnicy 3.0 mm w stali konstrukcyjnej: 1500-2000 obr/min przy posuwach 0.05-0.10 mm/obr. W przypadku twardszych materiałów należy zmniejszyć prędkość obrotową o 20-30%. Stosowanie chłodziwa emulsyjnego wydłuża żywotność wiertła o 40-60%.

Mocowanie w uchwycie

Wiertła o średnicy 3.0 mm mocuje się w uchwytach wiertarskich o zakresie 0.5-13 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić bicie promieniowe wiertła - dopuszczalna wartość to maksymalnie 0.02 mm. Nadmierne bicie powoduje poszerzanie otworu i szybsze zużycie narzędzia.

Konserwacja i użytkowanie

Regularne czyszczenie rowków wiórowych zapobiega zakleszczeniu wiórów i przegrzaniu wiertła. Po zakończeniu pracy należy usunąć pozostałości metalu szczotką drucianą i zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju maszynowego.

Przechowywanie wiertel w dedykowanych kasetach lub pojemnikach chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi. Kontakt z innymi narzędziami metalowymi może spowodować wyszczerbienia ostrza.

Przy wierceniu głębokich otworów (głębokość przekraczająca 3-krotność średnicy) należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to zakleszczeniu narzędzia i przerwaniu procesu obróbki.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS zaleca się stosowanie chłodziw do obróbki metali, oleju do gwintowania oraz zestawów wiertel w różnych średnicach. Przydatne mogą być także punktaki do oznaczania miejsc wiercenia oraz uchwyty wiertarskie o

zwiększonej precyzji mocowania.

...