

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m3-hex-yt-44840-yato-p-15072.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M3 HEX YT-44840 YATO

Cena brutto	11,12 zł
Cena netto	9,04 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44840
Kod producenta	YT-44840
Kod EAN	5906083049460
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M3 HEX YT-44840 YATO

Narzędzie łączące funkcje wiertła i gwintownika w jednej konstrukcji, przeznaczone do tworzenia gwintów metrycznych M3. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS M2 z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4" zapewniającym kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami akumulatorowymi.

Rozmiar gwintu M3

Materiał HSS M2

Skok gwintu 0,5 mm

Typ uchwytu HEX 1/4"

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja 2-w-1

Połączenie wiertła i gwintownika eliminuje konieczność wymiany narzędzi podczas pracy. Wiertło tworzy otwór o średnicy rdzeniowej gwintu M3, a część gwintująca od razu formuje gwint metryczny o skoku 0,5 mm.

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał zawierający molibden i wolfram zapewnia twardość 63-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C. HSS M2 zachowuje ostrość krawędzi podczas pracy w stalach konstrukcyjnych, aluminium i tworzywach sztucznych.

Uchwyt HEX 1/4"

Sześciokątny trzpień o wymiarze 1/4 cala pasuje do standardowych uchwytów szybko mocujących w wiertarkach i wkrętarkach akumulatorowych. Kształt sześciokąta zapobiega obracaniu się narzędzia podczas gwintowania.

Geometria rowków wiórowych

Szlifowane rowki spiralne odprowadzają wióry z obszaru cięcia, zapobiegając zatykaniu się gwintu. Konstrukcja ta umożliwia pracę bez przerywania procesu gwintowania na czyszczenie narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Marka	Yato
Model	YT-44840
Rozmiar gwintu	M3
Skok gwintu	0,5 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (sześciokąt)
Rodzaj gwintu	Metryczny

Zastosowanie

- Gwintowanie otworów w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Tworzenie gwintów w profilach aluminiowych i konstrukcjach lekkich
- Naprawa uszkodzonych gwintów M3 w obudowach elektronicznych
- Montaż elementów w modelarstwie i prototypowaniu
- Gwintowanie w tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, ABS)
- Prace instalacyjne wymagające gwintów metrycznych M3
- Produkcja seryjna małych elementów z gwintami
- Naprawy sprzętu AGD i elektroniki użytkowej

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie materiału

Przed rozpoczęciem gwintowania należy zaznaczyć punkt wiercenia punktakiem. Materiał powinien być zamocowany stabilnie, aby zapobiec jego przemieszczaniu się podczas pracy. W przypadku metali twardszych zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego.

Parametry pracy

Wiertło-gwintownik M3 wymaga obrotów 400-800 obr/min w stalach miękkich oraz 800-1200 obr/min w aluminium. W tworzywach sztucznych można stosować wyższe obroty. Należy wywierać umiarkowany, równomierny nacisk, pozwalając narzędziu na samoczynne posuwanie się w materiale.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem lub szczotką. Narzędzie powinno być przechowywane w suchym miejscu. Okresowe nasmarowanie rowków cienką warstwą oleju maszynowego wydłuża żywotność krawędzi tnących.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem-gwintownikiem M3 warto rozważyć: płyn do gwintowania i wiercenia w metalach, punktak do oznaczania miejsc wiercenia, zestaw gwintowników ręcznych M2-M10 do napraw, uchwyt magnetyczny do bitów HEX 1/4" zwiększający zasięg pracy.