

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m6-hex-yt-44843-yato-p-15075.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M6 HEX YT-44843 YATO

Cena brutto	12,07 zł
Cena netto	9,81 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44843
Kod producenta	YT-44843
Kod EAN	5906083049491
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M6 HEX YT-44843 YATO

Wiertło-gwintownik do gwintów metrycznych M6 wykonany ze stali szybko tnącej HSS M2. Narzędzie łączy funkcję wiercenia i gwintowania, eliminując konieczność wymiany narzędzi podczas pracy.

Materiał HSS M2

Gwint M6 × 1.0 mm

Typ uchwytu HEX 1/4"

Model YT-44843

Charakterystyka wiertła-gwintownika M6

Stal szybko tnąca HSS M2

Stop stali z dodatkiem molibdenu (2%) zwiększającym twardość i odporność na wysoką temperaturę. Twardość po obróbce cieplnej wynosi 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas gwintowania materiałów o twardości do 900 N/mm².

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie ostrzy zapewnia czystość gwintu odpowiadającą klasie tolerancji 6H według ISO 965-1. Gładka powierzchnia zmniejsza opory skrawania i redukuje zapotrzebowanie na moment obrotowy podczas pracy.

Geometria samoczynnie centrująca

Stożkowy kształt części wiertłowej eliminuje konieczność nakłuwania punktu wiercenia. Konstrukcja zapobiega ześlizgiwaniu się narzędzia na gładkich powierzchniach, co zwiększa precyzję pozycjonowania otworu gwintowanego.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt pasujący do wkrętarek, wiertarek oraz nasadek z gniazdem HEX. Sześciokątny kształt zapewnia pewny chwyt bez poślizgu, co ma znaczenie przy gwintowaniu maszynowym z wyższymi prędkościami obrotowymi.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44843
Materiał	Stal szybko tnąca HSS M2
Typ gwintu	Metryczny M6
Skok gwintu	1.0 mm
Typ uchwytu	Sześciokąt wewnętrzny HEX 1/4" (6,35 mm)
Funkcja	Wiercenie + gwintowanie
Zastosowanie	Praca ręczna i maszynowa

Zastosowanie wiertła-gwintownika M6

- Gwintowanie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Nacinanie gwintów w aluminium i jego stopach w konstrukcjach lekkich
- Tworzenie połączeń gwintowanych w elementach z miedzi i brązu
- Gwintowanie w blachach stalowych o grubości od 2 mm przy montażu konstrukcji
- Naprawy i regeneracja uszkodzonych gwintów M6 w częściach maszyn
- Produkcja seryjna elementów z gwintami w warunkach warsztatowych
- Prace montażowe wymagające szybkiego wykonania połączeń gwintowanych
- Gwintowanie w tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, ABS)

Dobór parametrów pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 150-300 obr/min przy stosowaniu chłodziwa olejowego. W aluminium można zwiększyć prędkość do 400-600 obr/min. Wiercenie i gwintowanie wykonuje się jednocześnie, bez wycofywania narzędzia. W przypadku gwintowania głębszego niż 1,5×M6 (9 mm) zaleca się okresowe wycofywanie narzędzia w celu usunięcia wiórów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić mocowanie narzędzia w uchwycie – luz w połączeniu HEX może prowadzić do uszkodzenia gwintu lub złamania wiertła. Otwór wykonywany jest w jednym przejściu, bez konieczności wiercenia otworów przelotowych.

Chłodziwo ma kluczowe znaczenie dla trwałości narzędzia. W stalach stosuje się emulsje chłodząco-smarujące lub oleje obróbkowe, w aluminium wystarczy suche wiercenie lub zastosowanie spirytusu. Nadmierna prędkość obrotowa przy braku chłodzenia prowadzi do odpuszczenia ostrzy i utraty twardości.

Po zakończeniu pracy narzędzie należy oczyścić z wiórów szczotką mosiężną i zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia antykorozyjnego skraca żywotność narzędzia przez korozję powierzchni roboczej.

Typowe problemy i ich przyczyny

Zerwanie gwintu może wynikać z nadmiernej prędkości posuwu lub braku chłodziwa. Chropowata powierzchnia gwintu wskazuje na stępione ostrza lub niewłaściwy dobór prędkości obrotowej. Trudności w wykręcaniu narzędzia z otworu są efektem nadmiernego zgromadzenia wiórów – należy częściej wycofywać wiertło podczas pracy.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć wiertła-gwintowniki w innych rozmiarach metrycznych (M3, M4, M5, M8, M10) oraz zestaw gwintowników ręcznych M6 do pracy w trudno dostępnych miejscach. Przydatne będą także chłodziwa do obróbki skrawaniem oraz szczotki do czyszczenia gwintów.