

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-pilot-hss-6x100-mm-yt-3377-yato-p-5236.html>

Wiertło pilot hss, 6x100 mm YT-3377 YATO



Cena brutto	3,00 zł
Cena netto	2,44 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-3377
Kod producenta	YT-3377
Kod EAN	5906083933776
Producent	YATO
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło pilot HSS 6x100 mm YT-3377 YATO

Wiertło pilotowe przeznaczone do precyzyjnego nawiercania otworów w metalu przed wierceniem właściwym. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS, zapewnia dokładne prowadzenie większych wiertel i frezów.

Średnica 6 mm

Długość całkowita 100 mm

Materiał HSS

Model YT-3377

Charakterystyka wiertła pilotowego HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na temperaturę. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnej pracy, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Funkcja wiertła pilotowego

Wiertło pilot służy do wykonywania precyzyjnych otworów prowadzących przed użyciem większych wiertel lub frezów. Zapobiega ześlizgiwaniu się narzędzia z powierzchni metalu i zapewnia dokładne pozycjonowanie otworu.

Średnica 6 mm

Średnica 6 mm stanowi uniwersalny rozmiar do nawiercania pod większość standardowych wiertel o średnicach 8-20 mm. Umożliwia stabilne prowadzenie narzędzia i zmniejsza ryzyko przegrzania materiału podczas wiercenia.

Długość robocza 100 mm

Długość całkowita 100 mm pozwala na wiercenie w głębszych otworach i w trudno dostępnych miejscach. Zapewnia wystarczający zasięg przy zachowaniu sztywności wiertła podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3377
Marka	YATO
Średnica wiertła	6 mm
Długość całkowita	100 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Typ wiertła	Wiertło pilotowe
Zastosowanie	Metal (stal, aluminium, miedź)

Zastosowanie wiertła pilotowego

- Nawiercanie otworów pilotowych przed wierceniem większymi średnicami
- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Obróbka aluminium i stopów lekkich
- Wiercenie w miedzi i mosiądzu
- Przygotowanie otworów pod frezy walcowe
- Prace warsztatowe przy produkcji i naprawach metalowych
- Montaż konstrukcji stalowych
- Zastosowania w mechanice i metalurgii

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas wiercenia w metalu należy dostosować prędkość obrotową do twardości materiału. Dla stali zaleca się prędkości 500-1000 obr/min, dla aluminium 1500-3000 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne, rękawice robocze i odzież bez luźnych elementów. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany. Po zakończeniu pracy wiertło może być gorące – należy odczekać przed jego wymianą.

Konserwacja narzędzia

Po użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne ostrzenie krawędzi skrawających na szlifierce narzędziowej przywraca optymalną geometrię wiertła.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem pilotowym warto rozważyć: wiertła HSS o większych średnicach (8-20 mm), frezy walcowe HSS, płyn chłodząco-smarujący do obróbki metali, imadło maszynowe do stabilnego mocowania detali oraz zestaw końcówek do wkrętarki z uchwytem szybkomocującym.