

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

### 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 szybkoobrotowa)
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.