

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-uniwersalne-12-x-150mm-yt-43947-yato-p-14687.html>

WIERTŁO UNIWERSALNE 12 X 150MM YT-43947 YATO



Cena brutto	4,59 zł
Cena netto	3,73 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-43947
Kod producenta	YT-43947
Kod EAN	5906083046452
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło uniwersalne 12 x 150 mm YATO YT-43947

Wiertło uniwersalne YATO YT-43947 to narzędzie przeznaczone do wiercenia w drewnie, metalu i tworzywach sztucznych. Średnica robocza 12 mm i długość całkowita 150 mm umożliwiają wykonywanie otworów o standardowej głębokości w różnorodnych materiałach konstrukcyjnych.

Średnica 12 mm

Długość całkowita 150 mm

Typ Uniwersalne

Model YT-43947

Charakterystyka wiertła uniwersalnego

Konstrukcja uniwersalna

Geometria ostrza zaprojektowana do pracy w różnych materiałach. Wiertło radzi sobie z drewnem miękkim i twardym, stałą konstrukcyjną o grubości do 3 mm oraz tworzywami sztucznymi bez konieczności wymiany narzędzia.

Średnica robocza 12 mm

Średnica 12 mm odpowiada standardowym otworom montażowym pod kołki rozporowe, śruby metryczne M10-M12 oraz typowe połączenia mechaniczne w konstrukcjach drewnianych i metalowych.

Długość 150 mm

Całkowita długość 150 mm zapewnia głębokość wiercenia do około 100 mm w zależności od uchwytu wiertarki. Wystarczająca dla większości prac montażowych i instalacyjnych w warunkach warsztatowych.

Stal narzędziowa

Wykonanie ze stali narzędziowej gwarantuje odporność na ścieranie podczas wiercenia w materiałach o różnej twardości. Stal zachowuje ostrość krawędzi tnących przez dłuższy czas eksploatacji.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-43947
Średnica robocza	12 mm
Długość całkowita	150 mm
Typ wiertła	Uniwersalne
Materiały do wiercenia	Drewno, metal, tworzywa sztuczne
Materiał wykonania	Stal narzędziowa

Zastosowanie wiertła uniwersalnego 12 mm

- Wiercenie otworów montażowych w belkach drewnianych i płytach konstrukcyjnych
- Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe w ścianach działowych
- Wiercenie w profilach stalowych o grubości do 3 mm
- Wykonywanie otworów w obudowach z tworzyw sztucznych ABS i poliwęglanów
- Prace montażowe przy instalacjach elektrycznych i hydraulicznych
- Wiercenie w płytach meblowych i sklejkach podczas prac stolarskich
- Przygotowanie otworów pod śruby metryczne M10 i M12
- Prace remontowe wymagające wiercenia w różnych materiałach

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla drewna stosować prędkość 1500-2500 obr/min, dla metalu 300-600 obr/min, dla tworzyw sztucznych 800-1500 obr/min. Zbyt wysoka prędkość w metalu powoduje przegrzanie i stępienie ostrza.

Mocowanie w uchwycie

Wiertło należy zamocować w uchwycie wiertarki na głębokość minimum 20 mm. Luźne mocowanie prowadzi do bicia osiowego i uszkodzenia otworu. Sprawdzić bicie przed rozpoczęciem pracy.

Chłodzenie podczas wiercenia

Przy wierceniu w metalu stosować chłodzenie emulsją lub olejem maszynowym. W drewnie nie wymagane, ale okresowe wycofywanie wiertła usuwa wióry i zapobiega przegrzaniu.

Ostrzenie i przechowywanie

Po stępieniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć na szlifierce stołowej, zachowując kąt natarcia. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi.

Środki ochrony osobistej

Podczas pracy obowiązkowo stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami materiału. Przy wierceniu w metalu zalecane są rękawice ochronne ze względu na ostre wióry i gorącą powierzchnię wiertła.