

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-do-zgrzewow-punktowych-yt-28922-yato-p-50100.html>

zestaw wiertel do zgrzewów punktowych YT-28922 YATO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 59,49 zł |
| Cena netto | 48,37 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-28922 |
| Kod producenta | YT-28922 |
| Kod EAN | 5906083104756 |
| Producent | YATO |

Opis produktu

Zestaw wiertel do zgrzewów punktowych YT-28922 YATO

Zestaw czterech wiertel HSS z powłoką kobaltowo-tytanową przeznaczonych do usuwania zgrzewów punktowych, spawów i spoin w karoseriach samochodowych. Kompatybilny z wiertarkami elektrycznymi i pneumatycznymi.

Materiał HSS z powłoką Co+TiN

Średnice 6,5 / 8 / 10 mm

Liczba wiertel 4 sztuki

Zastosowanie Naprawy karoserii

Charakterystyka wiertel do zgrzewów punktowych

Cobaltowa stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS wzbogacony kobaltem charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia w stali karoseryjnej. Dodatek kobaltu podnosi żywotność ostrza przy intensywnej pracy.

Podwójna powłoka ochronna

Warstwa kobaltu w połączeniu z azotkiem tytanu (TiN) tworzy twardą powierzchnię roboczą o niskim współczynniku tarcia. Powłoka TiN redukuje przegrzewanie się wiertła i wydłuża okres między ostrzeniami.

Precyzyjne szlifowanie ostrzy

Geometria krawędzi skrawających zapewnia kontrolowane usuwanie materiału zgrzewu bez uszkodzania otaczającej blachy. Precyzyjne szlifowanie przekłada się na czystość otworu i minimalizację wibracji podczas pracy.

Kompatybilność z różnymi napędami

Wiertła współpracują zarówno z wiertarkami pneumatycznymi stosowanymi w profesjonalnych warsztatach blacharskich, jak i z wiertarkami elektrycznymi używanymi w mniejszych serwisach i przez hobbystów.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------|---|
| Model | YT-28922 |
| Producent | YATO |
| Materiał rdzenia | Stal szybko tnąca HSS |
| Powłoka powierzchniowa | Kobalt + azotek tytanu (TiN) |
| Liczba elementów | 4 wiertła |
| Zawartość zestawu | Ø6,5×45 mm (1 szt.), Ø8×45 mm (1 szt.), Ø8×79 mm (1 szt.), Ø10×45 mm (1 szt.) |
| Średnice robocze | 6,5 mm / 8 mm / 10 mm |
| Długości robocze | 45 mm / 79 mm |
| Przeznaczenie | Usuwanie zgrzewów punktowych, spawów, spoin |
| Zastosowanie branżowe | Naprawy karoserii samochodowych |

Zastosowanie wiertel do usuwania zgrzewów

- Demontaż paneli karoseryjnych połączonych zgrzewaniem punktowym w warsztatach blacharskich
- Usuwanie zgrzewów przy wymianie progów, słupków i elementów podłogi w samochodach osobowych
- Rozdzielanie blach spawanych w procesie napraw powypadkowych
- Przygotowanie powierzchni do spawania przy renowacji karoserii
- Demontaż elementów w samochodach użytkowych i ciężarowych
- Usuwanie starych spoin przy modernizacji konstrukcji stalowych
- Prace serwisowe wymagające odłączenia elementów zgrzewanych fabrycznie

Dobór średnicy wiertła do zgrzewu

Średnica wiertła powinna odpowiadać średnicy punktu zgrzewania. W typowych karoseriach samochodów osobowych stosuje się zgrzewy o średnicy 5-8 mm. Wiertło Ø6,5 mm sprawdza się przy mniejszych zgrzewach, Ø8 mm to standard dla większości połączeń, a Ø10 mm wykorzystuje się przy wzmocnionych punktach zgrzewania w konstrukcjach nośnych.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w zgrzewach punktowych należy stosować średnie obroty (800-1200 obr/min dla stali karoseryjnej) i stały, równomierny docisk. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzewanie powłoki i skracają żywotność wiertła. Praca bez chłodzenia jest dopuszczalna przy krótkich cyklach wiercenia.

Po każdym użyciu wiertła należy oczyścić z wiórów i pyłu metalicznego. Regularne smarowanie trzpienia zapobiega korozji i ułatwia wymianę narzędzia w uchwycie wiertarki. Przechowywanie w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub kasecie narzędziowej chroni ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas usuwania zgrzewów punktowych obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na wyrzucane gorące wióry metalowe. Zaleca się używanie rękawic ochronnych i odzieży roboczej. Przy pracy wiertarką pneumatyczną konieczne są ochronniki słuchu. Należy upewnić się, że obrabiany element jest stabilnie zamocowany.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obsługi zgrzewów punktowych przydatne są: młotki pneumatyczne do wybijania resztek zgrzewów, szczotki druciane do czyszczenia powierzchni po wierceniu, zestawy końcówek do wkrętarek udarowych oraz pilniki do obróbki wykończeniowej otworów.

...