

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10mm-yt-3999-yc-p-15034.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 10MM YT-3999 YC



Cena brutto	4,06 zł
Cena netto	3,30 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-3999
Kod producenta	YT-3999
Kod EAN	5906083939990
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10mm Yato YT-3999

Wiertło spiralne HSS-G o średnicy 10 mm wykonane zgodnie z normą DIN 338. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, żeliwie oraz metalach nieżelaznych z zastosowaniem chłodzenia.

Średnica 10,0 mm

Materiał HSS-G

Norma DIN 338

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka wiertła HSS-G

Stal szybko tnąca HSS-G

Oznaczenie HSS-G (High Speed Steel Ground) wskazuje na stal szybko tnącą szlifowaną, która zachowuje twardość w temperaturach do 600°C. Materiał ten zapewnia trwałość ostrza podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm².

Norma DIN 338

Standard DIN 338 określa geometrię wiertel spiralnych do zastosowań ogólnych. Kąt wierzchołkowy 118° oraz spirala o standardowym skoku umożliwiają efektywne odprowadzanie wiórów podczas wiercenia w metalach.

Uchwyt walcowy

Cylindryczny trzonek o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła. Uchwyt walcowy jest kompatybilny ze standardowymi uchwytami szybkozaciskowymi w wiertarkach elektrycznych oraz wiertarkach stołowych.

Średnica 10 mm

Średnica robocza 10 mm odpowiada typowym wymiarom otworów montażowych pod śruby M10 oraz kołki rozporowe. Wiertło tej średnicy stosuje się również do wykonywania otworów pod nity oraz połączenia gwintowane.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3999
Kod EAN	5906083939990
Producent	Yato
Średnica robocza	10,0 mm
Materiał	HSS-G (stal szybko tnąca szlifowana)
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Walcowy
Zastosowanie	Metal
Waga	0,075 kg

Zastosowanie wiertła 10 mm

- Wiercenie otworów montażowych pod śruby M10 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe średnicy 10 mm
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 15 mm
- Wykonywanie otworów w profilach aluminiowych i miedzianym
- Wiercenie w żeliwie szarym oraz sferoidalnym
- Przygotowanie otworów pod nity w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w rurach stalowych o ściance do 8 mm
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej przy zastosowaniu chłodzenia

Parametry wiercenia w stali konstrukcyjnej

Dla wiertła HSS-G o średnicy 10 mm zalecane parametry to: prędkość obrotowa 500-800 obr/min w stali konstrukcyjnej, 1200-1500 obr/min w aluminium. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy należy stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbczym oraz okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W metalach twardych zaleca się wiercenie wstępne wiertłem o mniejszej średnicy (5-6 mm), a następnie powiercenie na wymiar docelowy.

Wiertło HSS-G wymaga chłodzenia podczas wiercenia w stali. Brak chłodzenia powoduje przegrzanie ostrza, utratę twardości i szybkie stępienie. W aluminium i mosiądzu można wiercić na sucho przy odpowiednio dobranych obrotach.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Stępione ostrze można naostrzyć na szlifierce z zachowaniem kąta wierzchołkowego 118° oraz symetrycznego położenia krawędzi skrawających. Nierównomierne naostrzenie powoduje bicie wiertła i powiększanie otworu.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS-G zaleca się stosowanie oleju obróbczego do metali, uchwytów szybkozaciskowych o zakresie 1,5-13 mm oraz punktaków do oznaczania centrów otworów. W przypadku wiercenia seryjnego warto rozważyć zakup kompletu wiertel HSS-G w zakresie średnic 1-10 mm lub 1-13 mm.

...