

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-1szt-11mm-yt-3955-yc-p-15032.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 1SZT 11MM YT-3955 YC



Cena brutto	4,96 zł
Cena netto	4,03 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-3955
Kod producenta	YT-3955
Kod EAN	5906083939556
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 11mm YT-3955 Yato

Wiertło spiralne do obróbki metali ze stali szybko tnącej HSS-G, wyprodukowane zgodnie z normą DIN 338. Średnica robocza 11 mm z uchwytem walcowym umożliwia wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych, żeliwie oraz metalach kolorowych.

Średnica 11,0 mm

Materiał HSS-G

Norma DIN 338

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS-G

Materiał o podwyższonej twardości i odporności na ścieranie. Oznaczenie "G" (Ground) wskazuje na szlifowaną powierzchnię, co zapewnia precyzyjne prowadzenie wiertła i czystsze krawędzie otworu. Stal HSS zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C powstających podczas wiercenia.

Zgodność z normą DIN 338

Standard określający geometrię wiertła spiralnego: kąt wierzchołkowy 118°, spirala o określonym skoku, proporcje długości. Norma DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i kompatybilność z uchwytami wiertarskimi wszystkich producentów.

Uchwyt walcowy 11 mm

Trzpień o przekroju cylindrycznym w średnicy równej średnicy roboczej. Mocowanie w uchwytach samozaciskowych wiertarek ręcznych i stołowych. Maksymalna średnica uchwytu musi wynosić minimum 11 mm.

Zastosowanie do metalu

Geometria ostrza przystosowana do obróbki materiałów o strukturze krystalicznej. Wiertło radzi sobie ze stalami konstrukcyjnymi do 900 N/mm², żeliwem szarym i sferoidalnym, aluminium, miedzią, mosiądzem oraz stopami cynku.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3955
Kod EAN	5906083939556
Producent	Yato
Średnica robocza	11,0 mm
Materiał ostrza	HSS-G (stal szybko tnąca szlifowana)
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Walcowy
Zastosowanie	Metal
Waga	0,09 kg

Zastosowanie wiertła 11mm do metalu

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M10 w konstrukcjach metalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm
- Wiercenie w elementach z żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wykonywanie otworów w rurkach i kształtownikach metalowych
- Prace instalacyjne w branży budowlanej i przemysłowej
- Naprawa i konserwacja maszyn oraz urządzeń
- Obróbka metali kolorowych: miedź, mosiądz, aluminium

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej S235: prędkość obrotowa 300-400 obr/min, posuw 0,15-0,20 mm/obr. Dla aluminium: 800-1200 obr/min, posuw 0,20-0,25 mm/obr. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej maszynowy) wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość otworu. Wiercenie bez chłodzenia dopuszczalne w materiałach o grubości do 5 mm.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu oczyszczać wiertło z wiórów szczotką drucianą. Przechowywać w miejscu suchym, zabezpieczonym przed wilgocią. Tępienie ostrza objawia się wzrostem siły posuwu, nadmiernym nagrzewaniem i nierównymi krawędziami otworu. Wiertła HSS można ostrzyć na szlifierkach specjalistycznych z zachowaniem kąta 118°.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie średnic 1-13 mm, gwintowniki metryczne M10, chłodziwo do obróbki metali oraz uchwyt wiertarski samozaciskowy 1,5-13 mm.