

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-100-mm-yt-4100-yato-p-3265.html>

Wiertło do metalu hss-co, 10.0 mm YT-4100 YATO

Cena brutto	12,87 zł
Cena netto	10,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4100
Kod producenta	YT-4100
Kod EAN	5906083941009
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	10,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 10.0 mm YT-4100 YATO

Wiertło spiralne do metalu wykonane ze stali szybko tnącej HSS-Co z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w stali, stali nierdzewnej, żeliwie i innych metalach. Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 zapewnia zgodność wymiarową z większością uchwytów wiertarskich.

Średnica wiertła 10.0 mm

Materiał M35 (HSS-Co)

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ uchwytu Cylindryczny

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-Co

Stal HSS-Co M35 z dodatkiem kobaltu

Zawartość 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C, co umożliwia wiercenie w twardych stalach i materiałach trudnoobrabialnych bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę osiową podczas wiercenia i ułatwia centrowanie bez punktowania, szczególnie w zaokrąglonych powierzchniach i stalach o twardości powyżej 800 MPa.

Norma DIN 338

Zgodność z normą DIN 338 określa precyzyjne tolerancje średnicy, długości i kąta spirali. Zapewnia to wymiennność z wiertłami innych producentów oraz prawidłowe osadzenie w uchwytach wiertarskich.

Uchwyt cylindryczny

Gładki trzpień cylindryczny o średnicy równej średnicy roboczej wiertła umożliwia zamocowanie w uchwytach bezkluczkowych i kluczkowych wiertarek ręcznych, stołowych oraz kolumnowych o zakresie 1-13 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4100
Producent	YATO
Średnica robocza	10.0 mm
Materiał	M35 (HSS-Co - stal szybko tnąca z 5% kobaltu)
Norma	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ uchwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Stal, stal nierdzewna, żeliwo, metale nieżelazne

Zastosowanie wiertła 10 mm HSS-Co

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i profilach zamkniętych
- Obróbka stali nierdzewnych gatunków austenitycznych w przemyśle spożywczym
- Przygotowanie otworów pod śruby M10 w elementach maszyn i urządzeń

-
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym w warsztatach mechanicznych
 - Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm w pracach ślusarskich
 - Wykonywanie otworów przelotowych w rurach i kształtownikach stalowych
 - Wiercenie w stalach narzędziowych po obróbce cieplnej
 - Prace remontowe w instalacjach przemysłowych wymagające precyzyjnych otworów

Parametry pracy i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-400 obr/min przy średnicy 10 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 150-250 obr/min i stosować chłodziwo lub olej obróbkowy. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Utrzymanie ostrości

Po każdym użyciu należy usunąć wióry z rowków spiralnych szczotką lub sprężonym powietrzem. Wiertło należy przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi tnących. Przy wierceniu materiałów twardych stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność narzędzia.

Bezpieczeństwo użytkowania

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne ze względu na gorące wióry metalowe. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub odpowiednim uchwycie. Nie wolno zatrzymywać obracającego się wiertła ręką. Przed wymianą wiertła należy odłączyć zasilanie wiertarki.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło HSS-Co 10.0 mm współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudarowymi wyposażonymi w uchwyty o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 10 mm. Do wiercenia w metalu zaleca się wyłączenie funkcji udaru. Narzędzie można również stosować w wiertarkach stołowych i kolumnowych z uchwytami kluczykowych.