

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-110-mm-yt-4110-yato-p-3293.html>

Wiertło do metalu hss-co, 11.0 mm YT-4110 YATO

Cena brutto	15,72 zł
Cena netto	12,78 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-4110
Kod producenta	YT-4110
Kod EAN	5906083941108
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	kobałt
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	11,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 11.0 mm YT-4110 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach. Średnica 11.0 mm umożliwia precyzyjne wykonywanie otworów w stali, stali nierdzewnej i żeliwie.

Materiał HSS-Co

Średnica wiertła 11.0 mm

Model YT-4110

Producent YATO

Charakterystyka wiertła HSS-Co

Stal szybko tnąca z kobaltem (HSS-Co)

Dodatek kobaltu w stali HSS zwiększa twardość ostrza i odporność na temperatury robocze do 600°C. Pozwala to na wiercenie materiałów o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi tnących. Wiertła HSS-Co zachowują parametry skrawania dłużej niż standardowe wiertła HSS.

Średnica 11.0 mm

Średnica robocza 11.0 mm odpowiada typowym średnicom otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i elementach maszynowych. Tolerancja wykonania zapewnia możliwość wiercenia otworów pod śruby M10 oraz montaż kołków rozporowych o średnicy nominalnej 10 mm.

Geometria spirali

Kąt spirali wiertła zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów podczas wiercenia głębokiego. Konstrukcja ogranicza zatykanie się rowków wiórowych, co zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale i przegrzania strefy skrawania.

Zastosowanie w trudnych materiałach

Wiertło przeznaczone do obróbki stali konstrukcyjnych, stali nierdzewnych, stali narzędziowych oraz żeliwa. Podwyższona zawartość kobaltu umożliwia wiercenie materiałów wymagających większych sił skrawania niż przy standardowych stalach miękkich.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-4110
Średnica wiertła	11.0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach
Typ wiertła	Spiralne

Zastosowanie wiertła 11.0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i elementach maszyn
- Przygotowanie otworów pod połączenia śrubowe M10
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym i chemicznym

-
- Wiercenie w stalach narzędziowych podczas produkcji oprzyrządowania
 - Wykonywanie otworów w żeliwie w naprawach i konserwacji urządzeń
 - Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów o średnicy 11 mm
 - Montaż instalacji w elementach stalowych w budownictwie
 - Naprawy i modyfikacje w branży motoryzacyjnej

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Przy wierceniu w stali stosować prędkość obrotową 400-600 obr/min dla wiertel o średnicy 11 mm. W przypadku stali nierdzewnej zmniejszyć obroty do 300-400 obr/min. Zalecane jest stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość powierzchni otworu.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając ostrze przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularne ostrzenie na szlifierce narzędziowej przy zachowaniu kąta wierzchołkowego przywraca parametry skrawania.

Środki ochrony osobistej

Podczas wiercenia w metalach stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami wiórów. Zalecane są rękawice robocze przy montażu i demontażu wiertła. W przypadku pracy z chłodziwem używać odzieży ochronnej.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS-Co w różnych średnicach, gwintowniki do gwintowania otworów M10, a także chłodziwo do obróbki metali. Wiertła HSS-Co dostępne są w średnicach od 1.0 mm do 13.0 mm.