

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-160-mm-yt-4160-yato-p-3376.html>

Wiertło do metalu hss-co, 16.0 mm YT-4160 YATO

Cena brutto	29,91 zł
Cena netto	24,32 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4160
Kod producenta	YT-4160
Kod EAN	5906083941603
Producent	YATO
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	16,0
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 16.0 mm YT-4160 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach, stalach nierdzewnych oraz tworzywach sztucznych. Model YT-4160 o średnicy 16.0 mm zapewnia precyzyjne wiercenie w materiałach o podwyższonej twardości.

Średnica 16.0 mm
Materiał HSS-Co
Kąt wierzchołkowy 135°
Model YT-4160

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-Co

Stop HSS-Co z dodatkiem kobaltu

Stal szybko tnąca wzbogacona kobaltem charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na temperatury przekraczające 600°C. Dodatek kobaltu pozwala na wiercenie w stalach hartowanych i nierdzewnych bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt wiertła w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Konstrukcja ta minimalizuje ryzyko ześlizgiwania się wiertła przy nawiercaniu i umożliwia precyzyjne pozycjonowanie otworu bez konieczności wcześniejszego punktowania.

Średnica robocza 16.0 mm

Średnica 16 mm należy do grupy wiertel do zastosowań średnicowych. Odpowiednia do tworzenia otworów pod śruby M16, kołki rozporowe oraz montaż elementów złącznych w konstrukcjach stalowych i maszynowych.

Konstrukcja spiralna

Rowki spiralne zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia, co zapobiega ich zaklinowaniu się w otworze. Geometria rowków wpływa na redukcję temperatury w strefie skrawania i wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-4160
Średnica nominalna	16.0 mm
Materiał wiertła	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Cylindryczny
Zastosowanie	Metal, stal nierdzewna, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła do metalu 16 mm

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych stosowanych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wiercenie w metalach kolorowych: aluminium, mosiądzu, miedzi i ich stopach

-
- Tworzenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach o grubości do 20 mm
 - Prace instalacyjne w konstrukcjach stalowych i metalowych ramach
 - Wiercenie otworów w tworzywach sztucznych technicznych (PA, POM, PTFE)
 - Montaż elementów złącznych w maszynach i urządzeniach przemysłowych
 - Naprawa i konserwacja sprzętu w warsztatach mechanicznych

Parametry robocze i dobór prędkości obrotowej

Efektywność wiercenia wiertłem HSS-Co zależy od prawidłowego doboru parametrów skrawania. Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 180-220 obr/min, dla stali nierdzewnej 120-160 obr/min, natomiast dla aluminium można zastosować prędkość 400-500 obr/min. Posuw wiertła powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału.

Podczas wiercenia w stalach twardych konieczne jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego. Dla stali konstrukcyjnej sprawdza się emulsja olejowa, dla stali nierdzewnej olej do obróbki metali, a dla aluminium można stosować naftę lub spirytus. Chłodzenie redukuje temperaturę w strefie skrawania i wydłuża żywotność ostrza.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło o średnicy 16 mm wymaga wiertarki z uchwytem szybkozaciskowym lub kluczowym o zakresie min. 1.5-16 mm. Zalecana moc urządzenia to minimum 750W dla wierceń w stalach konstrukcyjnych. W przypadku wierceń w stalach nierdzewnych rekomendowana jest wiertarka o mocy 1000W lub wyższej z możliwością regulacji prędkości obrotowej.

Konserwacja i żywotność wiertła

Po każdym użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału za pomocą szczotki drucianej. Krawędzie skrawające warto zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego, szczególnie przy dłuższych przerwach w pracy. Przechowywanie w suchym miejscu, w ochronnych tubach lub stojakach zapobiega uszkodzeniom mechanicznym ostrza.

Wiertła HSS-Co można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ostrzałek do wiertel lub szlifierek stołowych z odpowiednimi przystawkami. Zachowanie oryginalnego kąta wierzchołkowego 135° oraz symetrii krawędzi skrawających jest kluczowe dla utrzymania parametrów skrawania. Prawidłowo konserwowane wiertło może wykonać od 200 do 500 otworów w stali konstrukcyjnej, w zależności od warunków pracy.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłem HSS-Co 16 mm zaleca się stosowanie chłodziw do obróbki metali, ostrzałek do wiertel oraz uchwytów wiertarskich o zakresie 1.5-16 mm. Przydatne mogą być również punktaki centrujące oraz zestawy kołków rozporowych M16.