

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-45-mm-yt-4045-yato-p-2934.html>

Wiertło do metalu hss-co, 4.5 mm YT-4045 YATO

Cena brutto	2,91 zł
Cena netto	2,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4045
Kod producenta	YT-4045
Kod EAN	5906083940453
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	4,5

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 4.5 mm YT-4045 YATO

Wiertło spiralne z dodatkiem kobaltu przeznaczone do wiercenia w metalach o podwyższonej twardości. Stop HSS-Co zapewnia zwiększoną odporność na ścieranie i możliwość pracy w wyższych temperaturach w porównaniu do standardowych wiertel HSS.

Średnica 4.5 mm

Materiał HSS-Co

Model YT-4045

Marka YATO

Charakterystyka wiertła HSS-Co

Stop HSS-Co (kobaltowy)

Zawartość 5-8% kobaltu zwiększa twardość krawędzi tnących i odporność na temperatury do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość podczas pracy z twardymi stalami, stalą nierdzewną i żeliwem, gdzie standardowe HSS szybko się tępi.

Średnica 4.5 mm

Średnica odpowiednia do wykonywania otworów pod śruby M5, nity oraz precyzyjnych połączeń w konstrukcjach metalowych. Często stosowana w instalacjach elektrycznych i mechanice precyzyjnej.

Geometria spirali

Kąt spirali dostosowany do wiercenia metali zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu. Zapobiega zakleszczeniu wiertła i przegrzaniu podczas pracy z materiałami ciągliwymi.

Chwył walcowy

Standardowy chwyt cylindryczny pasuje do uchwytów szybkocucujących w wiertarkach udarowych i bezudarowych oraz wiertarek stołowych. Średnica chwytu odpowiada średnicy wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4045
Producent	YATO
Średnica nominalna	4.5 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Typ chwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metale, stal, stal nierdzewna, żeliwo

Zastosowanie wiertła 4.5 mm HSS-Co

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej kwasoodpornej i żaroodpornej
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w stopach aluminium z dużą zawartością krzemu
- Prace w metalowych elementach maszyn i urządzeń

-
- Montaż instalacji elektrycznych w konstrukcjach stalowych
 - Wiercenie w blachach o grubości do 10 mm
 - Prace warsztatowe w mechanice precyzyjnej

Różnice między typami wiertel do metalu

HSS-Co vs HSS standardowe

Wiertła HSS-Co zawierają 5-8% kobaltu, co zwiększa ich twardość i odporność termiczną. Pracują w temperaturach o 200°C wyższych niż standardowe HSS. Zalecane do materiałów o twardości powyżej 800 N/mm². Wiertła HSS standardowe są wystarczające do stali miękkich i aluminium, ale szybko tępią się w stali nierdzewnej.

Kiedy stosować HSS-Co zamiast HSS-G

HSS-Co należy wybrać przy wierceniu w stali nierdzewnej, stali hartowanej, żeliwie oraz podczas intensywnej pracy seryjnej. HSS-G (szlifowane) sprawdza się w stalach konstrukcyjnych o twardości do 750 N/mm² i jest tańszą alternatywą do prac okazjonalnych.

Użytkowanie i konserwacja

Wiertła HSS-Co wymagają stosowania odpowiednich obrotów – dla średnicy 4.5 mm w stali zaleca się 1500-2000 obr/min, w stali nierdzewnej 800-1200 obr/min. Posuw powinien być równomierny, z lekkim dociskiem.

Chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W stali nierdzewnej chłodzenie jest obowiązkowe ze względu na tendencję materiału do zgrzewania się z narzędziem.

Wiertło należy regularnie kontrolować pod kątem zużycia krawędzi tnących. Przytępione wiertło generuje nadmierną temperaturę i może ulec trwałemu uszkodzeniu. Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego (118° dla metali).

Środki ochrony osobistej

Podczas wiercenia w metalu należy stosować okulary ochronne chroniące przed odpryskami wiórów, rękawice robocze oraz odzież bez luźnych elementów. Wióry metalowe są ostre i mogą powodować skaleczenia. Nie należy zatrzymywać wiertła ręką.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS-Co zaleca się stosowanie chłodziwa do obróbki metali, zestawu wiertel w różnych średnicach oraz uchwytu szybkomocującego o odpowiedniej pojemności zaciskowej. Przydatny będzie także znacznik do metalu do oznaczania punktów wiercenia.

