

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-50-mm-yt-4050-yato-p-2994.html>

Wiertło do metalu hss-co, 5.0 mm YT-4050 YATO

Cena brutto	3,54 zł
Cena netto	2,88 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4050
Kod producenta	YT-4050
Kod EAN	5906083940507
Producent	YATO
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	5,0
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 5.0 mm YT-4050 YATO

Wiertło kobaltowe HSS-Co o średnicy 5.0 mm przeznaczone do wiercenia w metalach, w tym stali nierdzewnej i hartowanej. Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność termiczną, umożliwiając obróbkę materiałów trudno skrawalnych.

Materiał HSS-Co (stal kobaltowa)

Średnica 5.0 mm

Model YT-4050

Producent YATO

Charakterystyka wiertła HSS-Co

Stal kobaltowa HSS-Co

Dodatek kobaltu (zwykle 5-8%) zwiększa twardość i odporność na temperaturę do około 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy obróbce twardych materiałów, co wydłuża okres użytkowania narzędzia.

Obróbka metali twardych

Konstrukcja umożliwia wiercenie w stali nierdzewnej, stali hartowanej, stopach tytanu i innych materiałach trudno skrawalnych. Wiertło radzi sobie z materiałami o twardości przekraczającej możliwości standardowych wiertel HSS.

Średnica 5.0 mm

Rozmiar odpowiedni do tworzenia otworów montażowych, przewiertów pod nity M5 i śruby metryczne. Średnica pozwala na precyzyjne pozycjonowanie i kontrolę procesu wiercenia w metalowych konstrukcjach.

Geometria ostrza

Kształt wiertła zaprojektowany z myślą o efektywnym odprowadzaniu wiórów i redukcji siły skrawania. Odpowiednia geometria kąta natarcia minimalizuje ryzyko zaciśnięcia narzędzia w materiale podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4050
Producent	YATO
Średnica wiertła	5.0 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach, w tym stali nierdzewnej i hartowanej
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie wiertła do metalu 5.0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Obróbka stali nierdzewnej w instalacjach przemysłowych i spożywczych
- Przewiertki w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Przygotowanie otworów pod nity i łączniki mechaniczne
- Prace warsztatowe przy naprawie maszyn i urządzeń

-
- Obróbka profili stalowych w konstrukcjach spawanych
 - Wiercenie w elementach ze stali hartowanej i stopów specjalnych
 - Montaż urządzeń wymagających precyzyjnych otworów w metalowych obudowach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min, dla stali konstrukcyjnej 1200-1800 obr/min. Stosowanie odpowiedniego posuwu (0.05-0.15 mm/obr) zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu wiertła. Chłodzenie emulsją lub olejem obniża temperaturę i wydłuża żywotność narzędzia.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło z chwytem cylindrycznym pasuje do uchwytów wiertarskich o zakresie 1-13 mm. Przed pracą należy sprawdzić maksymalną średnicę uchwytu wiertarki i dopasować moment dokręcenia. W przypadku wiertarek udarowych funkcję udaru należy wyłączyć podczas wiercenia w metalu.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy używać okularów ochronnych i rękawic roboczych. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub uchwycie. Należy unikać nadmiernego nacisku, który może spowodować złamanie wiertła lub uszkodzenie materiału.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS-Co przydatne są: emulsja chłodząco-smarowna do metali, zestaw wiertel kobaltowych w różnych średnicach, uchwyt wiertarski precyzyjny, imadło ślusarskie obrotowe, środki do czyszczenia i konserwacji narzędzi skrawających.