

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-65-mm-yt-4065-yato-p-3109.html>

Wiertło do metalu hss-co, 6.5 mm YT-4065 YATO

Cena brutto	5,04 zł
Cena netto	4,10 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-4065
Kod producenta	YT-4065
Kod EAN	5906083940651
Producent	YATO
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	6,5
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 6,5 mm YT-4065 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS-Co (M35) z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia w metalach, w tym w stali nierdzewnej i żeliwie. Spełnia normę DIN 338, która określa geometrię i tolerancje wymiarowe wiertel spiralnych do zastosowań ogólnych.

Średnica **6,5 mm**

Materiał **HSS-Co M35**

Kąt wierzchołkowy **135°**

Norma **DIN 338**

Charakterystyka wiertła HSS-Co

Stop HSS-Co M35 z 5% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i żaroodporność stali szybko tnącej. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających przy temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę z materiałami o wysokiej wytrzymałości bez nadmiernego zużycia narzędzia. M35 oznacza zawartość 5% kobaltu w stopie.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt wierzchołkowy niż standardowe 118° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i minimalizuje ryzyko ześlizgnięcia się wiertła. Konstrukcja ta eliminuje konieczność wykonywania nawiercenia punktaka w większości zastosowań, co przyspiesza proces obróbki.

Uchwyt cylindryczny

Trzpień o przekroju okrągłym pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich samozaciskowych i kluczowych. Kompatybilny z wiertarkami ręcznymi, stołowymi i słupowymi wyposażonymi w uchwyty do średnic 13 mm lub większych.

Zgodność z normą DIN 338

Norma określa tolerancje średnicy, długości, prostoliniowości i symetrii rowków. Wiertła spełniające DIN 338 zapewniają powtarzalność wymiarów otworów i są wymienne między producentami, co ma znaczenie w produkcji seryjnej i przy naprawach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4065
Producent	YATO
Średnica nominalna	6,5 mm
Materiał	HSS-Co (M35) - stal szybko tnąca z 5% kobaltu
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ uchwytu	Cylindryczny
Norma	DIN 338
Przeznaczenie	Metale, stal nierdzewna, żeliwo, stopy aluminium

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej o twardości do 1100 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej i ferrytycznej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym

-
- Obróbka stopów aluminium i miedzi
 - Prace ślusarskie przy montażu konstrukcji stalowych
 - Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
 - Wykonywanie otworów pod śruby M6 i nity Ø6,5 mm
 - Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1000-1200 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. Dla stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość do 600-800 obr/min i stosować chłodziwo skrawające. Nadmierna prędkość prowadzi do przegrzania i utraty twardości krawędzi.

Użytkowanie i konserwacja wiertła

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt środkowy otworu punktikiem lub nawiertakiem o kącie 90°, chociaż kąt 135° wiertła redukuje tę konieczność. Wiertło należy zamocować w uchwycie na głębokość co najmniej 20 mm, unikając zamocowania za rowki spiralne.

Podczas wiercenia w materiałach grubszych niż 3-krotność średnicy wiertła zaleca się okresowe wycofywanie narzędzia w celu usunięcia wiórów. Nagromadzenie wiórów w rowkach prowadzi do przegrzania i zatarcia wiertła.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów szczotką drucianą i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w wilgotnym środowisku bez zabezpieczenia antykorozyjnego prowadzi do rdzy, która pogarsza jakość otworów.

Ostrzeżenia bezpieczeństwa

Podczas wiercenia obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na ryzyko odłamków wiórów. Rękawice robocze należy zdejmować przed uruchomieniem wiertarki - materiał może zostać wciągnięty przez obracające się wiertło. Obrabiany element musi być stabilnie zamocowany w imadle lub na stole wiertarki.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami HSS-Co zaleca się stosowanie chłodziw skrawających na bazie emulsji olejowych lub past do gwintowania. Przy wierceniu stali nierdzewnej warto rozważyć zakup zestawu wiertel w różnych średnicach oraz ostrzałki do regeneracji zużytych krawędzi skrawających.

...