

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-70-mm-yt-4070-yato-p-3136.html>

Wiertło do metalu hss-co, 7.0 mm YT-4070 YATO

Cena brutto	6,03 zł
Cena netto	4,90 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-4070
Kod producenta	YT-4070
Kod EAN	5906083940705
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Średnica [mm]	7,0
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 7.0 mm YT-4070 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS-Co (M35) z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach, tworzywach sztucznych i drewnie. Model YT-4070 o średnicy 7.0 mm zgodny z normą DIN 338.

Materiał HSS-Co (M35)

Średnica 7.0 mm

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-Co

Stop HSS-Co (M35) z 5% kobaltu

Dodatek kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, co przekłada się na żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu w stalach o twardości do 900 N/mm².

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt niż standardowe 118° eliminuje konieczność punktowania. Wiertło samo centruje się na powierzchni materiału, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję pozycjonowania otworu, szczególnie przy wierceniu w zaokrąglonych powierzchniach.

Uchwyt cylindryczny

Trzon cylindryczny zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkozaciskowymi i kluczowymi w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych. Sprawdza się w standardowych uchwytach o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 7.0 mm.

Zgodność z normą DIN 338

Norma DIN 338 określa parametry wiertel spiralnych do metalu: długość całkowitą, długość roboczą, tolerancje średnicy. Gwarantuje to powtarzalność wymiarów i możliwość stosowania w profesjonalnych zastosowaniach wymagających precyzji.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4070
Marka	YATO
Materiał	HSS-Co (M35) - stal szybko tnąca z 5% kobaltu
Średnica nominalna	7.0 mm
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Cylindryczny
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Metale, tworzywa sztuczne, drewno

Zastosowanie wiertła HSS-Co 7.0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stali niestopowych i niskostopowych
- Wiercenie w stalach nierdzewnych i kwasoodpornych

-
- Wykonywanie otworów w aluminium, miedzi i mosiądzu
 - Wiercenie w żeliwie i żeliwkach
 - Obróbka tworzyw sztucznych i laminatów
 - Prace warsztatowe i montażowe
 - Zastosowania przemysłowe w metalurgii i mechanice

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnych zalecane obroty to 400-600 obr/min przy średnicy 7.0 mm. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość do 300-400 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem. W aluminium można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min. Stosowanie posuwu ręcznego powinno być równomierne, bez nadmiernego docisku.

Konserwacja wiertła

Po użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów szczotką drucianą lub sprężonym powietrzem. Regularne ostrzenie na ostrzarce do wiertła przywraca geometrię krawędzi skrawających. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Przy wierceniu materiałów wydzielających ciepło stosowanie chłodziwa wydłuża żywotność narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami wiórów metalowych. Rękawice robocze chronią przed ostrymi krawędziami materiału i gorącym wiertłem. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub uchwycie. Nie należy zatrzymywać obracającego się wiertła ręką.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestawy wiertła HSS-Co w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz oleje chłodząco-smarne przedłużające żywotność narzędzi skrawających.