

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-do-metalu-co-hss-25-szt-1-13mm-yt-41605-yato-p-3474.html>

ZESTAW WIERTEŁ DO METALU CO-HSS 25 SZT. 1-13MM YT-41605 YATO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 200,32 zł |
| Cena netto | 162,86 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-41605 |
| Kod producenta | YT-41605 |
| Kod EAN | 5906083416057 |
| Producent | YATO |
| Jednostka | KPL |
| Materiał | kobalt |
| Uchwyt | Walcowy |
| Zastosowanie | metal |
| Średnica [mm] | 1-13 |

Opis produktu

Zestaw wiertel do metalu CO-HSS 25 szt. 1-13 mm YT-41605 YATO

Zestaw 25 wiertel kobaltowych do wiercenia w stalach, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu (CO-HSS), zapewniają zwiększoną twardość i odporność termiczną podczas intensywnej pracy.

Materiał CO-HSS (stal kobaltowa)

Liczba elementów 25 szt.

Zakres średnic 1-13 mm

Model YT-41605

Charakterystyka wiertel kobaltowych CO-HSS

Stop kobaltowy CO-HSS

Dodatek kobaltu (5-8%) zwiększa twardość i odporność na temperatury powyżej 600°C. Wiertła zachowują ostrość krawędzi skrawających podczas długotrwałego wiercenia w trudnych materiałach, co wydłuża okres użytkowania w porównaniu ze standardową stalą HSS.

Szeroki zakres średnic

25 wiertel o średnicach od 1 mm do 13 mm umożliwia wykonanie otworów pod śruby metryczne, nity, kołki oraz otwory montażowe bez konieczności dokupowania dodatkowych narzędzi. Stopniowanie średnic pozwala na precyzyjne dostosowanie do wymagań projektu.

Zastosowanie w stalach trudnoskrawalnych

Konstrukcja z CO-HSS umożliwia wiercenie w stali nierdzewnej, stali kwasoodpornej oraz stopach o podwyższonej wytrzymałości. Zwiększona twardość materiału zapobiega szybkiemu stępieniu się podczas pracy z metalami o twardości powyżej 200 HB.

Długość robocza i całkowita

Wiertła o długości roboczej od 12 mm do 101 mm oraz długości całkowitej od 34 mm do 151 mm pozwalają na wiercenie otworów w materiałach o różnej grubości. Dłuższe wiertła przydają się przy wierceniu w profilach konstrukcyjnych i elementach o większej głębokości.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|---|
| Producent | YATO |
| Model | YT-41605 |
| Materiał wiertel | CO-HSS (stal szybko tnąca z kobaltem) |
| Liczba elementów | 25 szt. |
| Zakres średnic | 1-13 mm |
| Długość całkowita | 34-151 mm |
| Długość robocza | 12-101 mm |
| Przeznaczenie | Stal, stal nierdzewna, metale kolorowe, tworzywa sztuczne |
| Typ opakowania | Kaseta z organizacją wiertel |

Zastosowanie wiertel CO-HSS

-
- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej do twardości 900 N/mm²
 - Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej (AISI 304, AISI 316)
 - Wiercenie w aluminium, miedzi, mosiądzu i innych metalach kolorowych
 - Wykonywanie otworów w profilach stalowych i blachach
 - Prace warsztatowe w mechanice, ślusarstwie i konstrukcjach stalowych
 - Wiercenie w tworzywach sztucznych i kompozytach
 - Naprawa i montaż elementów maszyn i urządzeń
 - Przygotowanie otworów pod złącza gwintowane i nity

Użytkowanie i konserwacja wiertel kobaltowych

Parametry wiercenia

Podczas wiercenia w stalach twardych należy stosować niższe obroty (300-800 obr/min w zależności od średnicy) i większy posuw. W przypadku stali nierdzewnej konieczne jest stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, co zapobiega przegrzaniu i przedwczesnemu zużyciu ostrza.

Przechowywanie

Kaseta z organizacją wiertel zapewnia segregację według średnic i zabezpiecza przed uszkodzeniem mechanicznym. Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, unikając kontaktu z wilgocią, która może prowadzić do korozji powierzchni roboczych.

Ostrzenie wiertel

Wiertła CO-HSS można ostrzyć przy użyciu ostrzałki do wiertel lub szlifierki stołowej. Należy zachować oryginalny kąt przyłożenia (118° dla większości zastosowań) oraz kąt natarcia. Prawidłowe ostrzenie przywraca właściwości skrawne i wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami CO-HSS zaleca się stosowanie chłodziw skrawających, oleju maszynowego lub past chłodzących. W przypadku wiercenia otworów o większych średnicach warto rozważyć wiertło stopniowe lub nawiertaki centrujące, które zapewniają precyzyjne pozycjonowanie i zmniejszają ryzyko zbcoczenia wiertła.