

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-do-metalu-co-hss-6-sztuk-2-8mm-yt-41602-yato-p-3396.html>

ZESTAW WIERTEŁ DO METALU CO-HSS 6 SZTUK 2-8MM YT-41602 YATO

Cena brutto	19,66 zł
Cena netto	15,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-41602
Kod producenta	YT-41602
Kod EAN	5906083416026
Producent	YATO
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	2-8
Jednostka	KPL
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Zestaw wiertel do metalu CO-HSS 6 sztuk 2-8mm YT-41602 YATO

Zestaw sześciu wiertel kobaltowych CO-HSS do wiercenia w metalach, stalach nierdzewnych i tworzywach sztucznych. Wykonane ze stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu, zapewniają zwiększoną odporność na ścieranie i możliwość pracy w wysokich temperaturach.

Materiał CO-HSS (kobalt)

Zakres średnic 2-8 mm

Liczba wiertel 6 sztuk

Model YT-41602

Charakterystyka wiertel kobaltowych CO-HSS

Stop kobaltowy CO-HSS

Dodatek kobaltu do stali szybko tnącej HSS zwiększa twardość i odporność termiczną wiertła. Pozwala to na pracę z materiałami trudnoskrawalnymi i w wyższych temperaturach bez utraty ostrości krawędzi skrawających. Zawartość kobaltu wpływa na wydłużenie żywotności narzędzia o 30-50% w porównaniu ze standardowym HSS.

Zakres średnic 2-8 mm

Zestaw zawiera wiertła o średnicach 2, 3, 4, 5, 6 i 8 mm, co odpowiada najbardziej popularnym rozmiarom otworów w pracach warsztatowych i montażowych. Długość robocza wiertel dostosowana jest do średnicy, zapewniając stabilność podczas wiercenia głębokich otworów.

Zastosowanie do stali nierdzewnej

Wiertła kobaltowe są szczególnie skuteczne przy obróbce stali nierdzewnych i kwasoodpornych, które charakteryzują się wysoką ciągliwością i tendencją do utwardzania się podczas wiercenia. Geometria ostrza i właściwości stopu CO-HSS zapobiegają nadmiernemu nagrzewaniu się narzędzia.

Uniwersalność zastosowań

Poza stalami nierdzewnymi wiertła nadają się do obróbki metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz), stali konstrukcyjnych oraz tworzyw sztucznych. Jedno narzędzie może być wykorzystywane do różnych materiałów, co zmniejsza potrzebę posiadania wielu zestawów specjalistycznych.

Specyfikacja techniczna zestawu

Średnica wiertła 2 mm	Długość całkowita 49 mm, długość robocza 24 mm
Średnica wiertła 3 mm	Długość całkowita 61 mm, długość robocza 33 mm
Średnica wiertła 4 mm	Długość całkowita 75 mm, długość robocza 43 mm
Średnica wiertła 5 mm	Długość całkowita 86 mm, długość robocza 52 mm
Średnica wiertła 6 mm	Długość całkowita 93 mm, długość robocza 57 mm
Średnica wiertła 8 mm	Długość całkowita 117 mm, długość robocza 75 mm
Materiał	Stal szybko tnąca z dodatkiem kobaltu (CO-HSS)
Typ chwytu	Walcowy (do uchwytu wiertarskiego)
Producent	YATO
Symbol katalogowy	YT-41602

Zastosowanie wiertel do metalu

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach ze stali nierdzewnej
- Obróbka blach i profili ze stali kwasoodpornej w przemyśle spożywczym
- Wykonywanie otworów w metalach kolorowych: aluminium, miedzi, mosiądzu
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych i konserwacji maszyn
- Montaż elementów stalowych w budownictwie i instalacjach przemysłowych
- Wiercenie w tworzywach sztucznych konstrukcyjnych (PA, POM, PVC)
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane w elementach metalowych
- Prace modelarskie i prototypowe wymagające precyzyjnych otworów

Użytkowanie i konserwacja wiertel kobaltowych

Parametry wiercenia

Podczas wiercenia w stali nierdzewnej należy stosować niższe prędkości obrotowe (30-50% prędkości dla stali węglowej) i stały, umiarkowany posuw. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania wiertła i utraty twardości. Zalecane jest stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertła CO-HSS można ostrzyć wielokrotnie, zachowując odpowiedni kąt wierzchołkowy (zazwyczaj 118° dla stali). Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertła z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w dedykowanym etui chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Wiertła kobaltowe CO-HSS stanowią kompromis między wytrzymałością a ceną. Zawartość kobaltu (zazwyczaj 5-8%) zwiększa twardość do około 66-68 HRC, co przekłada się na możliwość obróbki materiałów o twardości do 40 HRC. W przypadku pracy z materiałami o wyższej twardości lub w warunkach intensywnej eksploatacji warto rozważyć wiertła z powłokami TiN lub TiAlN.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto uzupełnić zestaw o gwintowniki metryczne, narzynki oraz środki chłodząco-smarne dedykowane do obróbki stali nierdzewnych. W przypadku intensywnej pracy z metalami przydatne będą również wiertła o większych średnicach (10-13 mm) oraz stopniowe wiertła stożkowe do blach.