

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-wiertel-do-metalu-3szt-22-25mm-yt-44626-yato-p-25047.html>

Komplet wiertel do metalu 3szt 22-25mm YT-44626 YATO

Cena brutto	34,65 zł
Cena netto	28,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44626
Kod producenta	YT-44626
Kod EAN	5906083063213
Producent	YATO

Opis produktu

Komplet wiertel do metalu 3szt 22-25mm YT-44626 YATO

Zestaw trzech wiertel spiralnych HSS 4241 o średnicach 22mm, 24mm i 25mm do wiercenia w stali, stali nierdzewnej i stali konstrukcyjnej. Wiertła wyposażone w ostrze krzyżowe Split Point z kątem wierzchołkowym 135° eliminującym konieczność punktowania.

Materiał HSS 4241

Średnice 22, 24, 25 mm

Długość robocza 75 mm

Uchwyt 1/2"

Charakterystyka techniczna wiertel HSS 4241

Stal szybko tnąca HSS 4241

Oznaczenie HSS 4241 odnosi się do stali szybko tnącej o zawartości 8% kobaltu, która zwiększa odporność na temperatury robocze do 600°C. Taka kompozycja zapewnia utrzymanie twardości krawędzi skrawającej podczas pracy z materiałami o podwyższonej wytrzymałości, takimi jak stal konstrukcyjna czy nierdzewna.

Ostrze Split Point 135°

Krzyżowe ostrze z kątem wierzchołkowym 135° eliminuje zjawisko wędrowania wiertła po powierzchni materiału. Geometria ta umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania, co skraca czas przygotowania i zwiększa precyzję wykonania otworów w stalowych elementach.

Odprowadzanie ciepła i wiórów

Spiralne rowki o zoptymalizowanym skoku transportują wióry na zewnątrz otworu, jednocześnie odprowadzając ciepło generowane podczas skrawania. Konstrukcja ta zapobiega zatykaniu rowków i przegrzewaniu narzędzia, co jest kluczowe przy wierceniu otworów o dużych średnicach.

Uchwyt 1/2 cala

Trzpień o średnicy 1/2" (12,7 mm) wymaga zastosowania uchwytu wiertarskiego o odpowiednim zakresie zaciskowym lub adaptera. Taki wymiar trzpienia zapewnia stabilne zamocowanie wiertła o dużych średnicach w wiertarkach o mocy minimum 800-1000W.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44626
Materiał wiertła	HSS 4241 (stal szybkoobrotowa z kobaltem)
Średnice w zestawie	22 mm, 24 mm, 25 mm
Długość całkowita	150 mm
Długość robocza	75 mm
Średnica trzpienia	1/2" (12,7 mm)
Typ ostrza	Split Point (krzyżowe)
Kąt wierzchołkowy	135°
Liczba elementów	3 sztuki
Opakowanie	Pudełko z tworzywa sztucznego

Zastosowanie wiertła do metalu 22-25mm

- Wiercenie otworów pod śruby M20-M24 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach zamkniętych i belkach
- Instalacje przemysłowe wymagające połączeń śrubowych dużych średnic
- Prace warsztatowe przy naprawie i modyfikacji elementów stalowych

-
- Wiercenie w stali nierdzewnej przy produkcji elementów odpornych na korozję
 - Wykonywanie otworów w stali walcowanej na zimno o podwyższonej twardości
 - Montaż elementów mocujących w konstrukcjach maszyn i urządzeń
 - Renowacja i modernizacja istniejących konstrukcji metalowych

Dobór parametrów wiercenia

Przy wierceniu otworów o średnicach 22-25 mm w stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 150-300 obr/min w zależności od twardości materiału. Niższe obroty stosuje się dla stali nierdzewnej i hartowanej. Konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smarowania miejsca wiercenia olejem do obróbki metali, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy moc wiertarki jest wystarczająca do pracy z wiertłami o średnicach 22-25 mm. Minimalna zalecana moc to 800W dla stali konstrukcyjnej i 1000W dla stali nierdzewnej. Wiertarka powinna posiadać uchwyt o zakresie zaciskowym minimum 13 mm lub adapter do trzpieni 1/2".

Podczas pracy należy stosować stały docisk bez nadmiernego naciskania, który może prowadzić do przegrzania i uszkodzenia krawędzi skrawających. Regularne wycofywanie wiertła z otworu umożliwia usunięcie wiórów i doprowadzenie chłodziwa do strefy skrawania.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywanie w dołączonym pudełku chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Ostrzenie wiertel HSS

Wiertła HSS 4241 można wielokrotnie ostrzyć przy użyciu ostrzałki do wiertel lub szlifierki stołowej z odpowiednim oprzyrządowaniem. Podczas ostrzenia należy zachować kąt przyłożenia 118-135° oraz symetrię obu krawędzi skrawających. Przegrzanie materiału podczas szlifowania powoduje utratę hartowości stali, dlatego należy stosować chłodzenie wodą lub olejem szlifierskim.

Produkty uzupełniające

Do efektywnej pracy z wiertłami HSS 22-25 mm zaleca się stosowanie chłodziwa do obróbki metali, uchwyty wiertarskiego o zakresie 1,5-13 mm z gwintem 1/2", oraz ostrzałki do wiertel spiralnych. Przy wierceniu w cienkich blachach pomocne są podcokołówki zabezpieczające przed wyrywaniem materiału przy wyjściu wiertła.