

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-10-2mm-yt-44231-yato-p-15603.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 10,2MM YT-44231 YATO

Cena brutto	5,52 zł
Cena netto	4,49 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44231
Kod producenta	YT-44231
Kod EAN	5906083047893
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 10,2 mm YT-44231 Yato

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z ostrzem krzyżowym split point 135°. Przeznaczone do wiercenia stali, stali nierdzewnej oraz żeliwa w zastosowaniach warsztatowych i przemysłowych.

Srednica 10,2 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 130 mm

Kąt ostrza 135° split point

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop żelaza z wolframem, molibdenem, wanadem i chromem. Zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości. Odporność na ścieranie przedłuża żywotność narzędzia przy pracy w stalach o twardości do 900 N/mm².

Ostrze krzyżowe split point 135°

Geometria ostrza z podwójnym żłobkowaniem eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Kąt 135° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkich powierzchniach metalowych.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie rowków wiórowych i krawędzi tnących zgodnie ze standardem DIN 338. Zapewnia koncentryczność otworu, minimalizuje bicie promieniowe oraz umożliwia sprawny odprowadzanie wiórów z głębokości otworu podczas wiercenia.

Przetoczony trzpień cylindryczny

Dodatkowa obróbka trzpienia zapewnia dokładne osadzenie w uchwycie wiertarskim i eliminuje poślizg podczas przenoszenia momentu obrotowego. Redukuje ryzyko uszkodzenia uchwytu i poprawia bezpieczeństwo pracy przy wysokich obrotach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44231
Średnica nominalna	10,2 mm
Długość całkowita	130 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Split point 135°
Norma wykonania	DIN 338
Typ trzpienia	Cylindryczny przetoczony
Ilość w zestawie	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu 10,2 mm

- Wiercenie otworów przelotowych i głuchych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych (INOX) w warunkach warsztatowych
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego w konstrukcjach mechanicznych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M12 (średnica rdzenia gwintu 10,2 mm)
- Prace montażowe w stalach wysokowęglowych i narzędziowych
- Naprawa i konserwacja maszyn w zakładach przemysłowych
- Instalacje w konstrukcjach stalowych i aluminiowych

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej o średnicy 10,2 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 400-600 obr/min i stosować chłodziwo. Żeliwo można wiercić na

sucho przy 600-900 obr/min. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przegrzania i utraty twardości krawędzi tnących.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić prawidłowe zamocowanie wiertła w uchwycie – luz osiowy nie może przekraczać 0,1 mm. Wiertło HSS wymaga okresowego ostrzenia na szlifierce z tarczą z korundu elektro. Podczas ostrzenia zachować kąt natarcia i kąt przyłożenia zgodnie z normą DIN 1836. Po wierceniu stali nierdzewnej czyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem.

Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z wilgocią. Korozja powierzchniowa obniża trwałość krawędzi tnących. W przypadku pracy w środowisku agresywnym chemicznie zaleca się pokrycie powierzchni cienką warstwą oleju maszynowego. Uszkodzone lub stępione wiertła nie powinny być używane – mogą powodować przegrzanie materiału i uszkodzenie obrabiarki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne M12, chłodziwo do obróbki stali nierdzewnej oraz uchwyty wiertarskie szybkocucujące. Dla zastosowań przemysłowych dostępne są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu o zwiększonej odporności na temperaturę.

...