

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-11mm-yt-44233-yato-p-15605.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 11MM YT-44233 YATO

Cena brutto	6,19 zł
Cena netto	5,03 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44233
Kod producenta	YT-44233
Kod EAN	5906083047916
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 11mm YT-44233 Yato

Wiertło spiralne do metalu ze stali szybko tnącej HSS 4241 z ostrzem krzyżowym split point 135°. Przeznaczone do wiercenia w stali, stali nierdzewnej, żeliwie i innych metalach.

Srednica 11 mm

Długość całkowita 140 mm

Materiał HSS 4241

Kąt ostrza 135° split point

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop żelaza z wolframem (4%) i molibdenem (2%) o twardości 62-65 HRC. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co zapobiega przegrzewaniu ostrza podczas intensywnego wiercenia w metalach.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Geometria ostrza z przeszlifowanym czubkiem eliminuje potrzebę punktowania powierzchni przed wierceniem. Kąt 135° redukuje siłę posuwu i stabilizuje wiertło w twardych materiałach, zapobiegając ześlizgiwaniu się.

Dodatkowa krawędź tnąca

Konstrukcja z wzmocnioną krawędzią skrawającą zwiększa efektywność usuwania wiórów i redukuje ryzyko zatarcia podczas wiercenia głębokich otworów. Wydłuża żywotność wiertła o około 30% w porównaniu do standardowych konstrukcji.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczej zapewnia tolerancję średnicy w klasie h8, co odpowiada odchyłce $+0,013/-0,000$ mm dla średnicy 11 mm. Gwarantuje powtarzalność wymiarów otworów w zastosowaniach przemysłowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44233
Średnica nominalna	11,0 mm
Długość całkowita	140 mm
Długość robocza (część skrawająca)	ok. 90 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Split point 135°
Norma wykonania	DIN 338
Typ uchwytu	Cylindryczny przetoczony
Kierunek skrętu	Prawy
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła HSS 11mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wiercenie w stali nierdzewnej (inox) AISI 304 i 316
- Przygotowanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace warsztatowe w stali wysokowęglowej
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 15 mm
- Zastosowania przemysłowe w produkcji metalowej
- Prace remontowe i instalacyjne w metalowych elementach

Parametry pracy i konserwacja

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 400-600 obr/min | Dla stali nierdzewnej: 250-350 obr/min | Dla żeliwa: 500-700 obr/min. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3x średnica stosować przerywane posuwanie dla usunięcia wiórów.

Chłodzenie podczas wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się emulsję chłodząco-smarującą lub olej maszynowy. W przypadku stali nierdzewnej konieczne jest intensywne chłodzenie emulsją 5-8% dla zapobieżenia przegrzaniu i zatarciu. Żeliwo można wiercić na sucho.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie, zachowując kąt wierzchołkowy 118-135° i symetrię krawędzi skrawających. Przeszlifowanie ostrza split point wymaga specjalistycznej ostrzarki lub szlifierki z odpowiednim oprzyrządowaniem.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt szybkomocujący lub kluczowy o zakresie zacisku minimum 13 mm. Przetoczony uchwyt zapewnia stabilne mocowanie i centrowanie w uchwycie.