

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-12-5mm-yt-44236-yato-p-15608.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 12,5MM YT-44236 YATO



Cena brutto	7,89 zł
Cena netto	6,41 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44236
Kod producenta	YT-44236
Kod EAN	5906083047954
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 12,5mm YT-44236 YATO

Wiertło spiralne do metalu wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie. Konstrukcja z ostrzem krzyżowym typu split point eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica wiertła 12,5 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 150 mm

Norma wykonania DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający wolfram, molibden i kobalt zapewnia twardość na poziomie 63-65 HRC. Oznacza to odporność na ścieranie podczas wiercenia w twardych stalach oraz zachowanie ostrości krawędzi tnących przy intensywnej pracy. Materiał HSS 4241 wytrzymuje temperatury do 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

Ostrze krzyżowe split point

Specjalna geometria ostrza z dodatkowym przeszlifowaniem eliminuje wypychanie wiertła z miejsca wiercenia. Umożliwia rozpoczęcie pracy bez punktaka nawet przy średnicy 12,5 mm. Redukuje siłę posuwu potrzebną do rozpoczęcia wiercenia o około 30% w porównaniu do standardowych wiertel.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie zgodne z niemiecką normą przemysłową gwarantuje tolerancję średnicy w klasie h8. Oznacza to dokładność wymiaru otworu w zakresie +0,027/-0 mm. Powierzchnia robocza jest szlifowana wieloetapowo, co zapewnia niską chropowatość ścianek wierconych otworów.

Przetoczony uchwyt walcowy

Trzpień o średnicy 10 mm z przetoczeniem zapewnia stabilne zamocowanie w uchwycie wiertarskim. Konstrukcja eliminuje poślizg podczas przenoszenia momentu obrotowego. Standardowy walcowy trzpień jest kompatybilny z uchwytami szybkomocującymi i kluczowymi w wiertarkach ręcznych oraz stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44236
Średnica nominalna	12,5 mm
Długość całkowita	150 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Średnica trzpienia	10 mm (przetoczona)
Liczba sztuk	1

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej o wytrzymałości do 1000 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej i ferrytycznej (INOX)
- Wykonywanie otworów w stali wysokowęglowej utwardzonej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w metalach kolorowych: miedź, brąz, aluminium
- Zastosowania w przemyśle maszynowym i konstrukcyjnym
- Prace serwisowe i konserwacyjne w warsztatach
- Montaż konstrukcji stalowych i metalowych

Parametry pracy i użytkowanie

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 250-400 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 200-300 obr/min. Dla żeliwa: 300-500 obr/min. Dla aluminium: 600-800 obr/min. Niższe obroty stosować przy większych głębokościach wiercenia. Przy średnicy 12,5 mm prędkość skrawania powinna wynosić 10-25 m/min w zależności od materiału.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Stal nierdzewna wymaga intensywnego chłodzenia ze względu na tendencję do nagrzewania się i przyspawania wiórów. Żeliwo można wiercić na sucho, choć chłodzenie sprężonym powietrzem ułatwia usuwanie wiórów. Regularne przerwy w pracy zapobiegają przegrzaniu wiertła.

Konserwacja i ostrzenie

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Przy regularnym użytkowaniu wiertło można przeszlifować, zachowując kąt natarcia 118° oraz geometrię ostrza split point. Profesjonalne ostrzenie przywraca parametry skrawne i wydłuża żywotność narzędzia o 50-70%.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłem HSS zaleca się posiadanie uchwytu szybkomocującego (1,5-13 mm), zestawu wiertel w gradacji średnic od 1 do 13 mm, oleju do obróbki metali oraz punktaka centrującego do precyzyjnego rozpoczynania wierceń w trudno dostępnych miejscach.

...