

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-13-0mm-yt-44237-yato-p-15609.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 13,0MM YT-44237 YATO

Cena brutto	8,36 zł
Cena netto	6,80 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44237
Kod producenta	YT-44237
Kod EAN	5906083047961
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 13,0 mm YT-44237 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 przeznaczone do wiercenia otworów w stali, stali nierdzewnej i żeliwie. Wyposażone w ostrze krzyżowe split point 135° eliminujące konieczność punktowania oraz dodatkową krawędź tnącą wzdłuż spirali przyspieszającą proces wiercenia.

Średnica 13,0 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 150 mm

Norma szlifowania DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie w trudno obrabialnych stalach wysokowęglowych i nierdzewnych bez utraty ostrości.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Samopozycjonujący się kształt ostrza eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni. Kąt 135° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i zapobiega ślizganiu się wiertła po materiale, co jest szczególnie istotne przy średnicach powyżej 10 mm.

Dodatkowa krawędź tnąca

Dodatkowa krawędź skrawająca wzdłuż spirali zwiększa szybkość usuwania materiału i redukuje moment obrotowy. Rozwiązanie to skraca czas wiercenia o około 30% w porównaniu z wiertłami standardowymi i zmniejsza obciążenie wiertarki.

Szlif zgodny z DIN 338

Precyzyjny szlif według normy DIN 338 gwarantuje tolerancję średnicy $\pm 0,05$ mm. Zapewnia to dokładność wymiarową otworu, co jest kluczowe przy montażu elementów z pasowaniem czy instalacji śrub metrycznych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44237
Średnica wiertła	13,0 mm
Długość całkowita	150 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Kąt ostrza	135° (split point)
Norma szlif	DIN 338
Typ uchwytu	Walcowy przetoczony (powyżej 10 mm)
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu 13 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M12 w stalowych elementach nośnych
- Obróbka stali nierdzewnej (inox) w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 15 mm
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w stalach wysokowęglowych (do 1100 N/mm²)
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające precyzji
- Renowacja i naprawa elementów metalowych w motoryzacji

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 13 mm zalecane obroty: 400-600 obr/min dla stali konstrukcyjnej, 250-400 obr/min dla stali nierdzewnej. Stosować posuw 0,15-0,25 mm/obr. Obowiązkowo używać chłodziwa (emulsja, olej do skrawania) przy wierceniu stali nierdzewnej i wysokowęglowej – brak chłodzenia skraca żywotność wiertła nawet o 70%.

Kontrola stanu technicznego

Sprawdzać ostrość krawędzi tnących co 20-30 otworów. Wiertło wymagające ostrzenia generuje zwiększony hałas, nadmierne wibracje i wypala się przy wierzchołku. Ostrzyć na szlifierce do wiertel zachowując kąt 135° i symetrię krawędzi. Przechowywać w suchym miejscu zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłem zaleca się: olej do skrawania metali, zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, uchwyt wiertarski samonastawny 1,5-13 mm, znacznik do metalu lub punktak ręczny, chłodziwo w aerozolu do wiercenia stali nierdzewnej.