

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-16mm-yt-44239-yato-p-15611.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 16MM YT-44239 YATO

Cena brutto	15,62 zł
Cena netto	12,70 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44239
Kod producenta	YT-44239
Kod EAN	5906083047985
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS Premium 16mm YT-44239 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia w stali węglowej, nierdzewnej, żeliwie i innych metalach. Ostrze typu split point eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Srednica 16 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 175 mm

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali o zawartości 4% chromu i 2% wolframu, charakteryzujący się zwiększoną twardością do 63 HRC. Materiał zachowuje właściwości tnące w temperaturze do 600°C, co zapewnia stabilność podczas intensywnego wiercenia w metalach.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° redukuje siły osiowe podczas rozpoczęcia wiercenia. Konstrukcja eliminuje efekt wędrowania wiertła po powierzchni materiału, umożliwiając precyzyjne pozycjonowanie bez wcześniejszego punktowania.

Szlifowanie według normy DIN 338

Geometria krawędzi tnących wykonana zgodnie ze standardem DIN 338 dla wiertel spiralnych. Precyzyjne szlifowanie zapewnia symetryczny rozkład sił skrawania i równomierne zużycie obu krawędzi roboczych.

Przetoczony trzpień

Redukcja średnicy trzpienia poprawia centrowanie w uchwycie wiertarskim i zmniejsza ryzyko poślizgu podczas przenoszenia momentu obrotowego. Konstrukcja zwiększa stabilność wiercenia otworów o większej głębokości.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44239
Producent	YATO
Średnica wiertła	16 mm
Długość całkowita	175 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Ilość w zestawie	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej węglowej o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej (INOX) przy odpowiedniej prędkości obrotowej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Tworzenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów przelotowych
- Renowacja i naprawa konstrukcji metalowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w metalach
- Zastosowania przemysłowe w produkcji i montażu

Parametry pracy i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla średnicy 16 mm zalecane prędkości obrotowe: stal konstrukcyjna 180-250 obr/min, stal nierdzewna 120-180 obr/min, żeliwo 250-350 obr/min. Niższe obroty w połączeniu z odpowiednim posuwem zapobiegają przegrzewaniu krawędzi tnących.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju obróbkowego. Chłodzenie obniża temperaturę strefy skrawania, wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło HSS można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu oryginalnych kątów: 135° dla wierzchołka i symetrycznego kąta przyłożenia. Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce z chłodzeniem, aby nie odpuścić hartowania stali.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami elektrycznymi i akumulatorowymi wyposażonymi w uchwyt szybkomocujący lub kluczowy o zakresie zaciskowym minimum 16 mm. Zalecana moc wiertarki dla tej średnicy to minimum 750W dla zapewnienia odpowiedniego momentu obrotowego.

...