

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-2-2mm-5szt-yt-44205-yato-p-15577.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 2,2MM 5SZT YT-44205 YATO

Cena brutto	1,53 zł
Cena netto	1,24 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44205
Kod producenta	YT-44205
Kod EAN	5906083047572
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 2,2mm 5szt YT-44205 YATO

Zestaw pięciu wiertel cylindrycznych ze stali szybko tnącej HSS 4241 o średnicy 2,2mm, przeznaczonych do wiercenia w stalach węglowych, nierdzewnych oraz żeliwie. Wykonane zgodnie z normą DIN 338 z ostrzem typu split point.

Średnica wiertła 2,2 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 55 mm

Ilość w zestawie 5 szt.

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 4241

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający 1% węgla, 5% molibdenu i 4% chromu. Twardość około 63 HRC zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Materiał odpowiedni do wiercenia stali o wytrzymałości do 900 MPa.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Konstrukcja redukuje siły osiowe i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła z powierzchni materiału, zwiększając precyzję pozycjonowania otworów.

Norma DIN 338

Wiertło cylindryczne z chwytem walcowym, wykonane według niemieckiej normy wymiarowej. Gwarantuje powtarzalność średnicy otworu z tolerancją H8-H9 oraz zgodność z uchwytami wiertarskimi według ISO 235.

Dodatkowa krawędź tnąca

Modyfikacja geometrii ostrza zwiększa liczbę krawędzi skrawających, co przyspiesza usuwanie wiórów i redukuje moment obrotowy potrzebny do wiercenia. Rozwiązanie korzystne przy pracy z twardszymi stalami.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44205
Średnica wiertła	2,2 mm
Długość całkowita	55 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Typ ostrza	Split point 135°
Typ chwytu	Cylindryczny
Ilość w opakowaniu	5 sztuk
Producent	YATO

Zastosowanie wiertel HSS 2,2mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 5mm
- Przygotowanie otworów pod gwinty metryczne M3 (otwór przelotowy)
- Wiercenie w profilach stalowych i kątownikach
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych do S355

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla wiertła 2,2mm w stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 2500-3500 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. W stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie emulsyjne. Wiercenie na sucho dopuszczalne tylko w krótkich cyklach.

Kontrola stanu ostrza

Wiertło wymaga ostrzenia gdy średnica otworu przekracza nominalną o więcej niż 0,1mm lub gdy temperatura wiertła wzrasta powyżej normalnej w trakcie pracy. Oznaki przytępienia to również charakterystyczny pisk i zwiększony opór podczas wiercenia.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Zalecane jest stosowanie kasetek lub stojaków, które chronią ostrza przed uszkodzeniami mechanicznymi. Po pracy w środowisku wilgotnym warto zabezpieczyć wiertła cienką warstwą oleju maszynowego.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertła o średnicy 2,2mm współpracują z uchwytami wiertarskimi szybkoobrotowymi o zakresie 0,5-13mm oraz uchwytami kluczowymi. Minimalna moc wiertarki dla efektywnej pracy w stali to 400W. Zalecane jest stosowanie wiertarek z regulacją prędkości obrotowej.