

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-2-4mm-5szt-yt-44206-yato-p-15578.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 2,4MM 5SZT YT-44206 YATO

Cena brutto	2,52 zł
Cena netto	2,05 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44206
Kod producenta	YT-44206
Kod EAN	5906083047589
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 2,4mm 5szt YT-44206 YATO

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS 4241 przeznaczone do obróbki stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwa. Zestaw zawiera 5 sztuk wiertel o średnicy 2,4mm, wykonanych zgodnie z normą DIN 338 z ostrzem typu split point 135°.

Średnica 2,4 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 60 mm

Ilość w zestawie 5 szt.

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Oznaczenie 4241 określa skład stopu: 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu, 1% wolframu. Taki skład zapewnia twardość na poziomie 63-65 HRC po hartowaniu, co przekłada się na odporność na ścieranie podczas wiercenia w twardej stali i żeliwie. Materiał zachowuje właściwości tnące w temperaturze do 600°C.

Ostrze split point 135°

Podwójne przeszlifowanie wierzchołka ostrza eliminuje potrzebę punktowania przed wierceniem. Kąt 135° zapewnia właściwe rozłożenie sił podczas wcinania się w materiał, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkich powierzchniach metalowych. Rozwiązanie skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

Szlifowanie według normy DIN 338

Norma DIN 338 określa tolerancje wymiarowe wiertła walcowego. Gwarantuje średnicę otworu z dokładnością $\pm 0,02\text{mm}$ oraz prostopadłość osi wiercenia. Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych zapewnia skuteczne odprowadzanie wiórów, co zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale.

Dodatkowa krawędź tnąca

Konstrukcja z dodatkową krawędzią tnącą zwiększa liczbę punktów skrawających, co przyspiesza proces wiercenia o około 20-30% w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Rozwiązanie redukuje siły osiowe działające na wiertarkę, co ma znaczenie przy wierceniu w cienkich blachach stalowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44206
Średnica wiertła	2,4 mm
Długość całkowita	60 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Ilość w zestawie	5 sztuk
Producent	YATO

Zastosowanie wiertła HSS 2,4mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych o grubości do 8mm
- Przygotowanie otworów pod nity lub wkręty samogwintujące w blachach stalowych
- Obróbka stali nierdzewnej (inox) w branży spożywczej i medycznej
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym przy montażu elementów maszynowych
- Wykonywanie otworów w stalach wysokowęglowych o twardości do 900 N/mm²
- Prace serwisowe i naprawcze w warsztatach mechanicznych
- Montaż instalacji elektrycznych w konstrukcjach stalowych

-
- Obróbka elementów w branży motoryzacyjnej i budowie maszyn

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 2500-3000 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość obrotową do 1500-2000 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem. Dla żeliwa można zwiększyć obroty do 3500 obr/min przy wierceniu na sucho.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy należy oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem lub szczotką. Wiertła powinny być przechowywane w kasecie zabezpieczającej ostrza przed uszkodzeniem. Przy zauważalnym stopieniu krawędzi tnących zaleca się przeszlifowanie pod kątem 135° na szlifierce do wiertła lub zlecenie ostrzenia profesjonalnemu serwisowi.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalu obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na gorące wióry metalowe. Przy obróbce stali nierdzewnej zaleca się używanie rękawic ochronnych. Materiał obrabiany powinien być pewnie zamocowany w imadle lub oprzyrządowaniu. Nie należy zatrzymywać obracającego się wiertła ręką.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć kompletny zestaw wiertła HSS w zakresie 1-13mm, gwintowniki metryczne M3-M8 do wykonywania gwintów oraz olej chłodząco-smarujący do obróbki stali nierdzewnej. Przy intensywnej pracy przydatne będą wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu o zwiększonej żaroodporności.