

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-3-1mm-yt-44210-yato-p-15582.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 3,1MM YT-44210 YATO



Cena brutto	1,19 zł
Cena netto	0,97 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44210
Kod producenta	YT-44210
Kod EAN	5906083048272
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 3,1mm YT-44210 Yato

Wiertło spiralne do wiercenia w stali, stali nierdzewnej i żeliwie, wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241. Ostrze split point 135° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez punktowania nawet w trudnych materiałach.

Srednica 3,1 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 65 mm

Norma DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali z dodatkiem wolframu i molibdenu zapewniający twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości tnące nawet przy temperaturze do 600°C, co pozwala na intensywną pracę bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie ostrza eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Kąt 135° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia pracy i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła z powierzchni materiału, szczególnie przy wierceniu w stali nierdzewnej.

Szlif zgodny z DIN 338

Normalizowany kształt geometrii wiertła gwarantuje powtarzalność wymiarów otworu i prostopadłość do powierzchni. Spirala o standardowym skoku zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z kanału wiertniczego.

Dodatkowa krawędź tnąca

Zwiększa liczbę punktów kontaktu z materiałem, co przyspiesza wiercenie i redukuje tarcie. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy pracy w materiałach trudno obrabialnych, gdzie standardowe wiertła szybko tracą ostrość.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44210
Średnica wiertła	3,1 mm
Długość całkowita	65 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Kąt ostrza	135° (split point)
Ilość w zestawie	1 szt.
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie wiertła do metalu 3,1mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w blachach stalowych
- Obróbka elementów ze stali nierdzewnej (inox) w instalacjach sanitarnych
- Wiercenie w profilach stalowych i kształtownikach
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wykonywanie otworów w stali wysokowęglowej o twardości do 900 N/mm²
- Zastosowania warsztatowe i przemysłowe wymagające precyzji
- Prace montażowe w metalowych obudowach i szafach sterowniczych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 3,1mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 2000-3000 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. W stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Przy wierceniu na wylot należy zmniejszyć posuw przed przebicciem, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi otworu.

Konserwacja wiertła HSS

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni. Przy zauważalnym stępieniu krawędzi możliwe jest przeszlifowanie na szlifierce do wiertel z zachowaniem kąta 135° i symetrii ostrza. Regularne czyszczenie rowków spiralnych wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć kompletny zestaw wiertel HSS w zakresie średnic 1-10mm, gwintowniki metryczne M3-M4 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz olej skrawający poprawiający jakość wiercenia i chłodzenie narzędzia.