

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-4-8mm-yt-44218-yato-p-15590.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 4,8MM YT-44218 YATO



Cena brutto	1,90 zł
Cena netto	1,54 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44218
Kod producenta	YT-44218
Kod EAN	5906083047756
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 4,8mm YT-44218 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie. Ostrze krzyżowe split point 135° eliminuje konieczność punktowania materiału przed rozpoczęciem wiercenia.

Średnica 4,8 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 85 mm

Norma szlifowania DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS Premium YATO

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali zawierający wolfram, molibden i kobalt. Charakteryzuje się wysoką twardością przy zachowaniu odporności na pękanie. Temperatura pracy do 600°C umożliwia intensywne wiercenie bez utraty właściwości skrawnych. Wytrzymuje wielokrotne ostrzenie.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Konstrukcja ostrza z kątem 135° i dodatkowym szlifem poprzecznym eliminuje tzw. środek martwy. Wiertło nie ześlizguje się z powierzchni materiału, rozpoczyna wiercenie bez punktaka. Szczególnie przydatne przy obróbce stali twardej i przy wierceniu pod kątem.

Precyzyjny szlif według DIN 338

Norma DIN 338 określa tolerancje wymiarowe na poziomie $\pm 0,01$ mm dla średnic do 6 mm. Zapewnia cylindryczność otworu i powtarzalność wymiarów. Spiralne rowki o kącie 30° efektywnie odprowadzają wiór z miejsca wiercenia, zapobiegając zatykaniu się wiertła.

Dodatkowa krawędź tnąca

Specjalna geometria krawędzi zmniejsza siły osiowe podczas wiercenia, co redukuje obciążenie wiertarki i przedłuża żywotność narzędzia. Łagodniejsze wejście w materiał ogranicza ryzyko odpuszczania ostrza przy pierwszym kontakcie z twardym materiałem.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44218
Średnica wiertła	4,8 mm
Długość całkowita	85 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Typ ostrza	Split point 135°
Norma szlif	DIN 338
Typ chwytu	Cylindryczny
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali nierdzewnej austenitycznej (INOX 304, 316) – materiały stosowane w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka stali wysokowęglowej o twardości do 900 N/mm² – elementy konstrukcyjne, narzędzia
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym – bloki silników, obudowy przekładni
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach o grubości do 10 mm
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów pod gwintowanie M6
- Wiercenie w stalach niskostopowych – konstrukcje spawane, ramy maszyn
- Obróbka elementów ze stali sprężynowej – resory, elementy mechanizmów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty: 600-900 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. Stal wysokowęglowa wymaga niższych obrotów: 400-600 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej skrawający) wydłuża żywotność wiertła o 200-300%. Wiercenie na sucho dopuszczalne tylko w żeliwie szarym.

Kontrola stanu ostrza

Tępe wiertło generuje nadmierną temperaturę i wymaga większej siły docisku. Oznaki zużycia: błyszczące krawędzie tnące, zmiana barwy na niebieską (przegrzanie), nieregularny wiór. Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ostrzarki do wiertel z zachowaniem kąta 118-135° i symetrii krawędzi.

Bezpieczeństwo pracy

Obowiązkowe stosowanie okularów ochronnych – wiór metalowy osiąga temperaturę powyżej 200°C. Mocowanie przedmiotu w imadle lub uchwycie zapobiega obrotowi elementu. Przy wierceniu przelotowym zmniejszyć posuw przed wyjściem wiertła – zapobiega to wrywaniu materiału i uszkodzeniu ostrza.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne M6 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz chłodziwo do metalu poprawiające jakość wiercenia i trwałość narzędzi.