

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-5-0mm-yt-44219-yato-p-15591.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 5,0MM YT-44219 YATO



|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>1,96 zł</b>                                 |
| Cena netto       | <b>1,59 zł</b>                                 |
| Dostępność       | <b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b> |
| Czas wysyłki     | <b>3 dni</b>                                   |
| Numer katalogowy | <b>YT-44219</b>                                |
| Kod producenta   | <b>YT-44219</b>                                |
| Kod EAN          | <b>5906083047763</b>                           |
| Producent        | <b>YATO</b>                                    |

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS Premium 5,0 mm YT-44219 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia otworów w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie. Szlif zgodny z normą DIN 338 zapewnia precyzję wymiarową otworu.

Srednica wiertła 5,0 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 85 mm

Kąt ostrza 135° split point

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS

#### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali zawierający wolfram, molibden i wanad. Twardość 62-65 HRC zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia twardych materiałów. Stal HSS 4241 zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co ma znaczenie przy intensywnym wierceniu metali.

### Ostrze typu split point 135°

Podwójne zaostrenie środka wiertła eliminuje poślizg przy nawiercaniu. Kąt 135° zmniejsza opór podczas wchodzenia w materiał, co pozwala rozpocząć wiercenie bez punktowania nawet na gładkich powierzchniach stalowych. Skracza czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworu.

### Szlif według normy DIN 338

Standard DIN 338 określa geometrię wiertła spiralnego: kąt wierzchołkowy 118°, spiralę o kącie 27-30°, tolerancje wymiarowe h8. Gwarantuje to powtarzalność średnicy otworu oraz prostoliniowość wiercenia na głębokości do 5-krotności średnicy.

### Dodatkowa krawędź tnąca

Modyfikacja geometrii ostrza zwiększająca liczbę punktów skrawających. Redukuje siły osiowe podczas wiercenia, zmniejsza nagrzewanie się wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. Wydłuża okres między ostrzeniami przy pracy w materiałach o twardości powyżej 200 HB.

## Specyfikacja techniczna

|                    |                              |
|--------------------|------------------------------|
| Model              | YT-44219                     |
| Średnica nominalna | 5,0 mm                       |
| Długość całkowita  | 85 mm                        |
| Materiał           | HSS 4241 (stal szybko tnąca) |
| Norma szlif        | DIN 338                      |
| Typ ostrza         | Split point 135°             |
| Ilość w opakowaniu | 1 szt.                       |
| Producent          | YATO                         |

## Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej (inox) – materiały o wytrzymałości do 800 MPa
- Obróbka stali wysokowęglowych – gatunki C45, C55 o twardości 180-250 HB
- Wiercenie żeliwa szarego i sferoidalnego – konstrukcje odlewnicze, bloki silników
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych – wiercenie pod połączenia śrubowe
- Instalacje hydrauliczne i pneumatyczne – montaż złączek w rurach stalowych
- Naprawa i regeneracja elementów metalowych – wiercenie pod gwintowanie
- Prace warsztatowe w metalurgii i przemyśle maszynowym
- Zastosowania w budownictwie stalowym i ślusarstwie

---

## Parametry pracy i kompatybilność

---

### Zalecane prędkości obrotowe

Dla średnicy 5,0 mm w stali konstrukcyjnej: 1500-2000 obr/min. W stali nierdzewnej: 800-1200 obr/min. W żeliwie: 1800-2400 obr/min. Prędkość należy dostosować do twardości materiału i mocy wiertarki. Przy wierceniu głębokim stosować posuw przerywany z odprowadzeniem wiórów.

### Chłodzenie podczas wiercenia

W stali nierdzewnej zalecane stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju skrawającego. Zmniejsza to nagrzewanie wiertła i wydłuża jego żywotność nawet 3-krotnie. W stali konstrukcyjnej przy otworach do głębokości 15 mm można wiercić na sucho, przy głębszych – stosować chłodzenie.

### Uchwyt wiertarski

Wiertło o średnicy 5,0 mm wymaga uchwytu z zakresem zaciskowym minimum 1-10 mm. Kompatybilne z uchwytami szybko mocującymi oraz kluczykowymi. Trzon cylindryczny zapewnia stabilne mocowanie w większości wiertek ręcznych i stołowych.

### Powiązane produkty i akcesoria

Do kompleksowej obróbki metalu przydatne będą: zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10 mm, gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów po nawierceniu, olej do metalu lub emulsja chłodząca, uchwyt wiertarski szybko mocujący, znacznik do metalu do oznaczania punktów wiercenia.