

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-5-2mm-yt-44220-yato-p-15592.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 5,2MM YT-44220 YATO



Cena brutto	2,15 zł
Cena netto	1,75 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44220
Kod producenta	YT-44220
Kod EAN	5906083047770
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS Premium 5,2mm YT-44220 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia otworów w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej i żeliwie. Wyposażone w ostrze krzyżowe split point 135° eliminujące konieczność punktowania materiału przed wierceniem.

Średnica 5,2 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 85 mm

Norma DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 62-65 HRC oraz odporność termiczną do 600°C. Pozwala na wiercenie w materiałach o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Specjalny szlif ostrza z kątem 135° eliminuje potrzebę wcześniejszego punktowania powierzchni. Zapewnia stabilny start wiercenia nawet na zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach, redukując ryzyko ześlizgiwania się wiertła.

Szlif zgodny z DIN 338

Normalizowany szlif spirali gwarantuje precyzyjne odprowadzanie wiórów z otworu oraz równomierne rozłożenie sił skrawania. Kąt helisy 30° umożliwia efektywną pracę w zakresie obrotów 800-1500 rpm dla średnicy 5,2 mm.

Dodatkowa krawędź tnąca

Wzmocniona geometria ostrza zwiększa powierzchnię kontaktu z materiałem, co skraca czas wiercenia o 15-20% w porównaniu do standardowych wiertel. Redukuje również tarcie i nagrzewanie się narzędzia podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44220
Średnica nominalna	5,2 mm
Długość całkowita	85 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ szlif	DIN 338
Kąt ostrza	135° (split point)
Kąt helisy	30°
Ilość w zestawie	1 szt.
Producent	YATO

Zastosowanie wiertła HSS 5,2mm

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej (inox) do montażu elementów złącznych
- Obróbka stali wysokowęglowej o twardości do 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w profilach stalowych, blachach i rurach
- Prace warsztatowe w przemyśle maszynowym i konstrukcyjnym
- Montaż instalacji sanitarnych i grzewczych
- Nawiercanie pod gwintowanie M6
- Zastosowania w metalurgii i obróbce skrawaniem

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy dla średnicy 5,2mm

Zalecane obroty: 800-1500 rpm dla stali nierdzewnej, 1200-2000 rpm dla stali konstrukcyjnej, 600-1000 rpm dla żeliwa. Stosować posuw ręczny z równomiernym naciskiem. Wiercenie z chłodzeniem emulsją lub olejem zwiększa trwałość narzędzia o 40-60%.

Kompatybilność z wiertarkami

Wiertło pasuje do standardowych uchwytów szybkomocujących oraz kluczkowych o zakresie 1,5-13 mm. Zalecane do wierterek z regulacją obrotów i funkcją wiercenia udarowego wyłączoną podczas pracy w metalu.

Przechowywanie i konserwacja

Po użyciu oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym kasecie lub organizerze. Okresowo pokrywać cienką warstwą oleju maszynowego zapobiegającego korozji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki M6 do uzupełnienia otworów oraz olej do wiercenia metali redukujący tarcie i przedłużający żywotność narzędzi.

...