

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-5-5mm-yt-44221-yato-p-15593.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 5,5MM YT-44221 YATO



|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>2,24 zł</b>                                 |
| Cena netto       | <b>1,82 zł</b>                                 |
| Dostępność       | <b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b> |
| Czas wysyłki     | <b>3 dni</b>                                   |
| Numer katalogowy | <b>YT-44221</b>                                |
| Kod producenta   | <b>YT-44221</b>                                |
| Kod EAN          | <b>5906083047787</b>                           |
| Producent        | <b>YATO</b>                                    |

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS Premium 5,5mm YT-44221 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia otworów w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie. Ostrze split point 135° eliminuje konieczność punktowania, a precyzyjne szlifowanie zgodne z normą DIN 338 zapewnia dokładność wymiarową otworów.

Średnica wiertła 5,5 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 90 mm

Kąt ostrza 135°

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS 4241

#### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali z dodatkiem kobaltu (1% Co) charakteryzujący się twardością 63-65 HRC. Zachowuje właściwości tnące w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie w twardych stalach bez utraty ostrości. Odporność na ścieranie wydłuża żywotność narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

### Ostrze krzyżowe split point 135°

Konstrukcja ostrza z podwójnym kątem natarcia eliminuje efekt "wędrowania" wiertła po powierzchni materiału. Umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez uprzedniego punktowania nawet w zaokrąglonych lub ukośnych powierzchniach. Kąt 135° redukuje siłę posuwu potrzebną do penetracji materiału.

### Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzja szlifowania krawędzi tnących zapewnia tolerancję średnicy  $\pm 0,02$  mm. Geometria rowków spiralnych z kątem 30° optymalizuje odprowadzanie wiórów, co zapobiega ich zaklinowaniu w otworze. Zastosowanie w produkcji seryjnej oraz pracach wymagających powtarzalności wymiarowej.

### Dodatkowa krawędź tnąca

Modyfikacja geometrii ostrza zwiększa liczbę punktów kontaktu z materiałem, co przyspiesza proces wiercenia o około 20-30% w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Redukuje ryzyko zakleszczenia narzędzia w głębokich otworach oraz podczas wiercenia w materiałach warstwowych.

## Specyfikacja techniczna

|                      |                            |
|----------------------|----------------------------|
| Model                | YT-44221                   |
| Średnica wiertła     | 5,5 mm                     |
| Długość całkowita    | 90 mm                      |
| Materiał             | Stal szybko tnąca HSS 4241 |
| Norma                | DIN 338                    |
| Typ ostrza           | Split point 135°           |
| Chwył                | Cylindryczny               |
| Zawartość opakowania | 1 sztuka                   |

## Zastosowanie wiertła do metalu 5,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych o grubości do 15 mm
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w elementach ze stali nierdzewnej i ocynkowanej
- Obróbka stali wysokowęglowej oraz stopów o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym w zastosowaniach przemysłowych
- Prace warsztatowe wymagające precyzji wymiarowej  $\pm 0,02$  mm
- Nawiercanie otworów pod gwintowanie w elementach maszynowych
- Wiercenie w profilach stalowych, blachach oraz płaskownikach
- Zastosowania w przemyśle metalurgicznym, motoryzacyjnym i budowlanym

---

## Parametry pracy i kompatybilność

---

### Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 1200-1500 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 800-1000 obr/min. Dla żeliwa: 1000-1300 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja lub olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła o 40-60% i poprawia jakość powierzchni otworu.

### Kompatybilność z uchwytami

Wiertło z chwytem cylindrycznym o średnicy 5,5 mm współpracuje z uchwytami samozaciskowymi o zakresie 1,5-13 mm oraz uchwytami szybkomocującymi. Sprawdzić mocowanie w uchwycie przed rozpoczęciem pracy — luz osiowy nie powinien przekraczać 0,1 mm.

### Konserwacja i ostrzenie

Po użyciu oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przy utracie ostrości możliwe jest ponowne ostrzenie z zachowaniem kąta 135° — usługa dostępna w specjalistycznych punktach serwisowych. Przechowywać w opakowaniu zabezpieczającym ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestawy werteł HSS w zakresie 1-10 mm, gwintowniki M6 do dokończenia otworów oraz chłodziwa do obróbki metali. Przy wierceniu seryjnym przydatne są ograniczniki głębokości oraz prowadnice wiertarskie zapewniające prostopadłość otworów.

...