Dane aktualne na dzień: 19-02-2026 21:22

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-7-0mm-yt-44224-yato-p-15596.html

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 7,0MM YT-44224 YATO

Cena brutto	**2,98 zł**
Cena netto	**2,42 zł**
Dostępność	**Dostępny u producenta — wysyłka w 3 dni**
Czas wysyłki	**3 dni**
Numer katalogowy	**YT-44224**
Kod producenta	**YT-44224**
Kod EAN	**5906083047817**
Producent	**YATO**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 7,0 mm YT-44224 Yato

Wiertło spiralne do metalu ze stali szybkotnącej HSS 4241 z ostrym szlifem zgodnym z normą DIN 338. Przeznaczone do wiercenia w stali, stali nierdzewnej, żeliwie i innych metalach z wykorzystaniem wiertarek ręcznych oraz stacjonarnych.

Średnica wiertła 7,0 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 110 mm

Typ szlifu DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybkotnąca HSS 4241

Oznaczenie 4241 wskazuje na stop zawierający 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu i 1% wolframu. Taki skład zapewnia podwyższoną twardość i odporność na ścieranie podczas wiercenia w materiałach metalowych o twardości do 900 N/mm². Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu w warunkach warsztatowych.

Ostrze krzyżowe typu split point

Konstrukcja ostrza z przeszlifowanym środkiem eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu nawiercenia, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu większych średnic oraz w materiałach o gładkiej powierzchni.

Szlif zgodny z normą DIN 338

Normalizowany kąt wierzchołkowy 118° oraz precyzyjnie wykonany rowek spiralny zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia. Geometria szlifu dostosowana do obróbki metali zapobiega zaciemnianiu się otworu i przegrzewaniu narzędzia. Tolerancje wymiarowe zgodne z normą gwarantują powtarzalność średnicy wierconych otworów.

Dodatkowa krawędź tnąca

Specjalny szlif tworzy dodatkową krawędź roboczą, która zwiększa wydajność skrawania i redukuje opór podczas penetracji materiału. Rozwiązanie to obniża obciążenie wiertarki, zmniejsza wibracje i wydłuża żywotność narzędzia. Przy wierceniu w stalach konstrukcyjnych przekłada się to na szybsze tempo pracy i mniejsze zużycie energii.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44224
Średnica nominalna	7,0 mm
Długość całkowita	110 mm
Materiał wiertła	HSS 4241 (stal szybkotnąca)
Norma szlifu	DIN 338
Typ ostrza	Split point (ostrze krzyżowe)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Cylindryczny
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu 7 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach
- Wykonywanie otworów w stali nierdzewnej (inox)
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace warsztatowe i produkcyjne w metalurgii

- Obróbka stali wysokowęglowych i narzędziowych
- Montaż instalacji przemysłowych i konstrukcji metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 7 mm zalecane obroty przy wierceniu stali konstrukcyjnej wynoszą 1200-1500 obr/min, dla stali nierdzewnej 800-1000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość wykończenia otworu. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Kompatybilność z maszynami

Wiertło pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie zaciskowym obejmującym średnicę 7 mm. Może być stosowane w wiertarkach ręcznych, wiertarkach stołowych, wiertarkach magnetycznych oraz centrach obróbczych CNC. Cylindryczny chwyt zapewnia pewne mocowanie w uchwytach bezkluczykowych i kluczowych.

Informacje dodatkowe

Podczas pracy z wiertłem należy stosować środki ochrony osobistej: okulary ochronne, rękawice robocze oraz odzież bez luźnych elementów. Wiercenie metali generuje gorące wióry, które mogą powodować oparzenia. Zaleca się mocowanie obrabianych elementów w imadle lub odpowiednich uchwytach, co zapobiega ich przemieszczaniu się podczas wiercenia.