

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-7-5mm-yt-44225-yato-p-15597.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 7,5MM YT-44225 YATO



|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>3,21 zł</b>                                 |
| Cena netto       | <b>2,61 zł</b>                                 |
| Dostępność       | <b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b> |
| Czas wysyłki     | <b>3 dni</b>                                   |
| Numer katalogowy | <b>YT-44225</b>                                |
| Kod producenta   | <b>YT-44225</b>                                |
| Kod EAN          | <b>5906083047831</b>                           |
| Producent        | <b>YATO</b>                                    |

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS Premium 7,5mm YT-44225 Yato

Wiertło spiralne do obróbki metali wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 według normy DIN 338. Przeznaczone do wiercenia otworów w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie z wykorzystaniem wiertarek stacjonarnych i ręcznych.

Średnica wiertła 7,5 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 110 mm

Norma wykonania DIN 338

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS

#### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający wolfram, molibden i kobalt zapewnia twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości tnące w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie w stalach o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>. Zwiększona zawartość kobaltu poprawia odporność na ścieranie podczas pracy z materiałami trudnoobrabialnymi.

### Ostrze krzyżowe split point

Geometria szpica z dodatkowym podcięciem eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Konstrukcja zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkich powierzchniach metalowych i skraca czas rozpoczęcia wiercenia. Redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia obróbki o około 30%.

### Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie rowków wiórowych i powierzchni natarcia zgodnie ze standardem DIN 338 zapewnia tolerancję średnicy na poziomie h8. Kąt natarcia 118° optymalizuje proces skrawania w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych. Powierzchnia szlifowana zmniejsza współczynnik tarcia i ułatwia odprowadzanie wiórów.

### Dodatkowa krawędź tnąca

Pomocnicza krawędź skrawająca na zewnętrznej części ostrza zwiększa stabilność wiercenia i poprawia jakość powierzchni otworu. Konstrukcja zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale przy przechodzeniu na wylot. Wydłuża żywotność narzędzia poprzez równomierne rozłożenie obciążeń.

## Specyfikacja techniczna

|                    |                              |
|--------------------|------------------------------|
| Model              | YT-44225                     |
| Średnica nominalna | 7,5 mm                       |
| Długość całkowita  | 110 mm                       |
| Materiał           | HSS 4241 (stal szybko tnąca) |
| Norma wykonania    | DIN 338                      |
| Typ ostrza         | Split point (krzyżowy)       |
| Kąt natarcia       | 118°                         |
| Typ chwytu         | Cylindryczny gładki          |
| Ilość w zestawie   | 1 szt.                       |

## Zastosowanie wiertła do metalu 7,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej (INOX) w instalacjach przemysłowych
- Wykonywanie otworów w stalach wysokowęglowych i stopowych
- Wiercenie w odlewach żeliwnych szarych i sferoidalnych
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych i maszynach

- 
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
  - Wiercenie otworów pod połączenia śrubowe M8
  - Prace remontowe w przemyśle i budownictwie stalowym

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1600 obr/min, dla stali nierdzewnej 800-1000 obr/min, a dla żeliwa 1400-1800 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja olejowa lub olej skrawający) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Posuw powinien być stały, bez nadmiernego docisku.

### Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie z zachowaniem kąta natarcia  $118^\circ$  i symetrii krawędzi tnących. Po zakończeniu pracy należy oczyścić rowki wiórowe z zanieczyszczeń i zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju. Przechowywać w suchym miejscu, w kasetach lub organaizerach zabezpieczających ostrza przed uszkodzeniem.

Podczas pracy z wiertłem należy stosować okulary ochronne, rękawice robocze oraz zabezpieczać obrabiany element w imadle lub uchwycie. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące.