

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-8-5mm-yt-44227-yato-p-15599.html>



WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 8,5MM YT-44227 YATO

Cena brutto	3,84 zł
Cena netto	3,12 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44227
Kod producenta	YT-44227
Kod EAN	5906083047855
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 8,5mm YT-44227 Yato

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z ostrzem split point 135°, przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej oraz żeliwie. Szlifowane według normy DIN 338.

Srednica 8,5 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 115 mm

Kąt ostrza 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali zawierający 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu i 1% wolframu. Zapewnia odporność na temperatury do 600°C generowane podczas wiercenia oraz zachowanie twardości krawędzi tnących przy intensywnej pracy w metalach twardych.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie ostrza pod kątem 135° eliminuje konieczność punktowania materiału przed wierceniem. Wiertło samo centruje się na powierzchni metalu, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję otworów, szczególnie przy wierceniu pod kątem.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczej zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje równomierne rowki odwiórowe, dokładną geometrię krawędzi tnących oraz powtarzalność wymiarów. Przekłada się to na czystość otworów i stabilność wiercenia.

Dodatkowa krawędź tnąca

Konstrukcja z wzmocnioną krawędzią tnącą zwiększa efektywność usuwania wiórów z otworu i redukuje opór wiercenia. Szczególnie istotne przy pracy w materiałach ciągliwych, gdzie standardowe wiertła mają tendencję do zatykania się wiórami.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44227
Średnica wiertła	8,5 mm
Długość całkowita	115 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Split point 135°
Norma szlifowania	DIN 338
Ilość w opakowaniu	1 szt.
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal wysokowęglowa, żeliwo

Zastosowanie wiertła HSS 8,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka stali nierdzewnej (INOX) w branży spożywczej i chemicznej
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M10
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach przemysłowych
- Obróbka stali wysokowęglowej w narzędziowni
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach o grubości do 15mm

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty: 400-600 obr/min przy chłodzeniu emulsją. Dla stali konstrukcyjnej: 800-1200 obr/min. Posuw należy dostosować do twardości materiału – przy zbyt dużym posuwie krawędzie tnące ulegają szybszemu zużyciu.

Chłodzenie podczas pracy

Wiercenie w stali nierdzewnej wymaga obfitego chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym. Brak chłodzenia prowadzi do przegrzania wiertła, utraty twardości i szybkiego stępienia. W stali konstrukcyjnej chłodzenie opcjonalne, ale wydłuża żywotność narzędzia.

Ostrzenie i regeneracja

Po stępieniu wiertło można naostrzyć na szlifierce z tarczą elektrokorundową, zachowując kąt 135° i symetrię krawędzi. Prawidłowo naostrzone wiertło HSS może być regenerowane wielokrotnie, co znacząco obniża koszty eksploatacji.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć również gwintowniki maszynowe M10, zestawy wiertel HSS w różnych średnicach oraz chłodziwa do obróbki skrawaniem. Dla pracy w wiertarkach stołowych przydatne będą imadła maszynowe oraz uchwyty szybkoobrotowe.