

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-9-5mm-yt-44229-yato-p-15601.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 9,5MM YT-44229 YATO

Cena brutto	4,64 zł
Cena netto	3,77 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44229
Kod producenta	YT-44229
Kod EAN	5906083047879
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 9,5mm YT-44229 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia otworów w stali, żeliwie i metalach kolorowych. Konstrukcja z ostrzem split point eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Srednica 9,5 mm

Materiał HSS 4241

Kąt ostrza 135° split point

Długość całkowita 125 mm

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop żelaza z wolframem, molibdenem, wanadem i chromem. Zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co pozwala na wiercenie w stali o twardości do 900 N/mm². Zawartość kobaltu w HSS 4241 zapewnia odporność na ścieranie przy pracy z materiałami trudnoobrabianymi.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Specjalne ukształtowanie wierzchołka z dodatkową krawędzią poprzeczną. Eliminuje zjawisko "uciekania" wiertła przy rozpoczęciu wiercenia, umożliwia pracę bez punktowania powierzchni. Kąt 135° zmniejsza siłę osiową potrzebną do wwiercenia się w materiał.

Szlifowanie wg normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie rowków wiórowych i krawędzi tnących zgodnie z normą DIN 338. Zapewnia dokładność wymiarową otworu w tolerancji H8-H9, równomierny odprowadzanie wiórów i stabilność wiertła podczas pracy. Standardowe wykonanie dla wiertel walcowych.

Dodatkowa krawędź tnąca

Wyostrzenie na powierzchni natarcia krawędzi głównej. Redukuje siły skrawania o 15-20%, zmniejsza nagrzewanie się wiertła i wydłuża żywotność ostrza. Szczególnie korzystne przy wierceniu w materiałach o niskiej przewodności cieplnej, takich jak stal nierdzewna.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44229
Średnica nominalna	9,5 mm
Długość całkowita	125 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Split point 135°
Norma wykonania	DIN 338
Typ chwytu	Walcowy
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła HSS 9,5mm

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej do twardości 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej (austenitycznej i ferrytycznej)
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace w metalach kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Montaż konstrukcji stalowych i metalowych
- Prace warsztatowe i remontowe w przemyśle
- Instalacje mechaniczne wymagające otworów precyzyjnych
- Obróbka elementów stalowych w budownictwie

Parametry wiercenia dla stali konstrukcyjnej

Dla średnicy 9,5mm w stali S235: prędkość obrotowa 800-1200 obr/min, posuw 0,15-0,25 mm/obr. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. W stali nierdzewnej zmniejszyć prędkość o 40-50% i zwiększyć intensywność chłodzenia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić stan krawędzi tnących – uszkodzone lub stępione ostrze generuje nadmierne ciepło i powoduje zatarcie. Wiertło mocować w uchwycie wiertarskim na głębokość minimum 15mm, unikając zamocowania na samym końcu chwytu.

Podczas wiercenia w stali stosować chłodzenie – emulsję wodną, olej maszynowy lub specjalistyczne płyny obróbcze. Brak chłodzenia skraca żywotność wiertła o 60-70%. Przy wierceniu głębokich otworów (głębokość powyżej 3x średnicy) co 5-8mm wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału, osuszyć i zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uszkodzeniem krawędzi tnących. Tępienie ostrza sygnalizuje zwiększony opór wiercenia, nadmierne nagrzewanie i pogorszenie jakości otworu.

Ostrzenie wiertel HSS

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie. Należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię krawędzi tnących. Ostrzenie wykonywać na szlifierce z tarczą elektrokorundową, chłodząc wiertło wodą co 2-3 sekundy szlifowania. Niewłaściwe ostrzenie pogarsza parametry skrawania i może uszkodzić wiertło.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13mm), gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów wewnętrznych, narzędzia do fazowania otworów oraz profesjonalne chłodziwa do obróbki metali. Dla prac wymagających większej wydajności dostępne są wiertła HSS-Co z 5% zawartością kobaltu.