

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertarka-sieciowa-do-metalu-650w-0-1600-min-1-13mm-yt-82048-yato-p-59639.html>

WIERTARKA SIECIOWA DO METALU 650W (0-1600 MIN-1 13MM) YT-82048 YATO

Cena brutto	164,29 zł
Cena netto	133,57 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-82048
Kod producenta	YT-82048
Kod EAN	5906083116957
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertarka sieciowa do metalu 650W YATO YT-82048

Wiertarka elektryczna przeznaczona do wiercenia w metalach, wyposażona w przekładnię planetarną i uchwyt samocentrujący 13 mm. Model YATO YT-82048 łączy moc 650W z regulacją prędkości obrotowej do 1600 obr/min, umożliwiając wiercenie otworów do 20 mm średnicy w stali.

Moc silnika 650 W

Moment obrotowy 40 Nm

Uchwyt wiertarski 13 mm

Waga 1,9 kg

Charakterystyka techniczna wiertarki do metalu

Przekładnia planetarna z metalową obudową

Układ przekładni planetarnej zapewnia efektywne przeniesienie mocy z silnika na wrzeciono przy zachowaniu kompaktowych wymiarów. Metalowa obudowa przekładni odprowadza ciepło generowane podczas intensywnej pracy i stabilizuje łożyska, co przekłada się na dłuższą żywotność mechanizmu. Rozwiązanie stosowane w wiertarkach warsztatowych do ciężkich zastosowań.

Regulacja prędkości obrotowej 0-1600 min⁻¹

Elektroniczna regulacja prędkości pozwala dostosować liczbę obrotów do twardości materiału i średnicy wiertła. Niższe obroty (300-600 min⁻¹) stosuje się przy wierceniu otworów większych średnic lub w twardej stali, wyższe (1200-1600 min⁻¹) przy mniejszych średnicach i miękkich metalach jak aluminium. Regulacja następuje płynnie za pomocą pokrętki lub modulacji spustu.

Moment obrotowy 40 Nm

Wysoki moment obrotowy oznacza siłę skręcającą dostępną na wrzecionie. Wartość 40 Nm wystarcza do wiercenia w stali konstrukcyjnej wiertłami do 20 mm średnicy oraz do rozwiercania i gwintowania. Im wyższy moment, tym mniejsze ryzyko zatrzymania się wiertła w twardym materiale lub przy napotkaniu przeszkody.

Samocentrujący uchwyt wiertarski 13 mm

Uchwyt trójszczękowy o zakresie zaciskowym 1,5-13 mm automatycznie centruje wiertło względem osi obrotu. Konstrukcja samocentrująca eliminuje bicie boczne, co ma kluczowe znaczenie przy precyzyjnym wierceniu. Zakres 13 mm obejmuje większość wiertel stosowanych w obróbce metali – od wiertel spiralnych HSS po frezy walcowe.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-82048
Moc znamionowa	650 W
Prędkość obrotowa	0-1600 min ⁻¹
Maksymalny moment obrotowy	40 Nm
Typ uchwytu	Samocentrujący, trójszczękowy
Zakres uchwytu	1,5-13 mm
Maksymalna średnica wiercenia w stali	20 mm
Typ przekładni	Planetarna
Materiał obudowy przekładni	Metal
Długość przewodu zasilającego	3 m
Waga	1,9 kg
Producent	YATO

Zastosowanie wiertarki do metalu

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych w konstrukcjach warsztatowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia śrubowe w blachach o grubości do 10 mm

-
- Wiercenie w rurach stalowych przy instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
 - Rozwiercanie istniejących otworów do większych średnic w elementach stalowych
 - Przygotowanie otworów pod gwintowanie w stalowych elementach konstrukcyjnych
 - Wiercenie w mosiądzu, miedzi i innych metalach kolorowych w pracach elektrotechnicznych
 - Obróbka elementów stalowych w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Wiercenie w profilach zamkniętych i kształtownikach podczas prac montażowych

Dobór parametrów pracy

Prędkość obrotowa a rodzaj materiału

Dla stali konstrukcyjnej i nierdzewnej stosuje się prędkości 300-800 min⁻¹ w zależności od średnicy wiertła. Aluminium i jego stopy wymagają wyższych obrotów 800-1600 min⁻¹. Mosiądz i miedź wiercone są przy średnich prędkościach 600-1000 min⁻¹. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie wiertła i materiału, zbyt niskie – zatarcie i łamanie ostrzy.

Maksymalne średnice wiercenia

Parametr 20 mm dla stali oznacza maksymalną średnicę wiertła spiralnego HSS, którym można wykonać otwór przelotowy w stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 600 MPa. W stalach miękkich (do 400 MPa) możliwe jest wiercenie otworów do 22 mm. W aluminium i mosiądzu maksymalna średnica wzrasta do 25-30 mm ze względu na mniejszy opór materiału.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zamocować wiertło w uchwycie, dokręcając szczęki kluczem trzpieniowym. Wiertło powinno być osadzone na głębokość minimum 15 mm. Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża trwałość wiertła i poprawia jakość otworu.

Wiertarka wymaga okresowego smarowania przekładni – zalecana częstotliwość to co 50 godzin intensywnej pracy. Szczotki węglowe silnika należy kontrolować co 100 godzin pracy i wymieniać przy zużyciu powyżej 50%. Uchwyt wiertarski czyści się sprężonym powietrzem po każdym dniu pracy, usuwając wióry metalowe z rowków szczęk.

Przewód zasilający o długości 3 m zapewnia swobodę ruchu w promieniu roboczym. Przy pracy w większych odległościach od źródła zasilania stosuje się przedłużacze o przekroju żył minimum 1,5 mm² dla długości do 20 m lub 2,5 mm² dla długości powyżej 20 m, co zapobiega spadkom napięcia.

Akcesoria do wiertarki

Do pracy wiertarką YATO YT-82048 zaleca się wiertła spiralne HSS-G lub HSS-Co dla stali, wiertła do metalu z powłoką TiN dla wydłużonej trwałości oraz zestawy gwintowników maszynowych M3-M12. Przydatne są także imadła wiertarskie lub uchwyty montażowe stabilizujące detale podczas wiercenia.

