

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-1-5mm-hex-yt-44750-yato-p-11649.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 1,5MM HEX / YT-44750 / YATO

Cena brutto	<b>1,35 zł</b>
Cena netto	<b>1,10 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44750</b>
Kod producenta	<b>YT-44750</b>
Kod EAN	<b>5906083029486</b>
Producent	<b>YATO</b>
Długość [mm]	<b>63</b>
Uchwyt	<b>Hex</b>
Średnica [mm]	<b>1,5</b>
Rozmiar	<b>uniwersalny</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Zastosowanie	<b>stal</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS-TiN 1,5 mm HEX YT-44750 YATO

Wiertło spiralne z powłoką tytanową do obróbki stali, ze stali szybko tnącej HSS i chwytem sześciokątnym. Średnica 1,5 mm, kąt wierzchołkowy 135° z geometrią Split Point.

Materiał Stal HSS z powłoką TiN

Średnica 1,5 mm

Typ chwytu Sześciokątny HEX

Kąt wierzchołkowy 135°

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

### Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, co wydłuża żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu z HSS bez powłoki. Charakterystyczny złoty kolor powłoki wskazuje na jej obecność. Powłoka redukuje tarcie i odprowadza ciepło podczas wiercenia w stalach o twardości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

### Chwył sześciokątny HEX

Sześciokątna końcówka zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie szybkocucującym lub standardowym uchwycie wiertarki. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu w twardych materiałach, gdzie występują duże momenty obrotowe. Kompatybilne z uchwytami szybkocucującymi i standardowymi uchwytami z zakresem min. 1,5 mm.

### Geometria Split Point

Specjalnie zeszlifowany wierzchołek z dodatkowym podcięciem eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Wiertło samoczynnie centruje się na powierzchni metalu, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów. Kąt 135° jest optymalny dla stali – zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a żywotnością ostrza.

### Stal szybko tnąca HSS

Materiał bazowy zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących w temperaturach do 600°C, które powstają podczas wiercenia w stali. Zawartość dodatków stopowych (wolfram, molibden, wanad) zapewnia odporność na ścieranie i umożliwia wielokrotne ostrzenie wiertła po stępieniu.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44750
Producent	YATO
Średnica wiertła	1,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Tytanowa (TiN)
Typ chwytu	Sześciokątny (HEX)
Kąt wierzchołkowy	135°
Geometria wierzchołka	Split Point (samoczynne centrowanie)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, walcowana na zimno

---

## Zastosowanie wiertła 1,5 mm

---

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Przygotowanie otworów pilotażowych pod większe wiertła w stali konstrukcyjnej
- Wiercenie w profilach stalowych i rurach cienkościennych
- Obróbka stali nierdzewnej w instalacjach przemysłowych
- Wiercenie w elementach ze stali walcowanej na zimno
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie otworów w elementach elektroniki i precyzyjnej mechaniki
- Naprawa i modyfikacja elementów stalowych w warsztacie

## Parametry pracy i kompatybilność

---

### Zalecane parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej: prędkość obrotowa 2500-3500 obr/min, posuw ręczny z umiarkowanym naciskiem. Dla stali nierdzewnej: obniżona prędkość 1500-2500 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. Małe średnice wiertel wymagają szczególnej ostrożności – nadmierny nacisk może spowodować złamanie.

### Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudarnymi (tryb wiercenia bez udaru), wkrętarkami akumulatorowymi o momencie obrotowym min. 30 Nm oraz wiertarkami stołowymi. Chwył HEX pasuje do uchwytów szybkoobrotowych oraz standardowych uchwytów szczękowych o zakresie zaciskania od 1,5 mm.

### Konserwacja i bezpieczeństwo

Po pracy czyścić wiertło z wiórów szczotką drucianą, przechowywać w suchym miejscu. Podczas wiercenia stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Unikać wiercenia w trybie udarowym – powłoka TiN może ulec uszkodzeniu. Stępione wiertło można naostrzyć na ostrzarce z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 135°.

...