

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-12-0mm-hex-yt-44774-yato-p-11648.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 12,0MM HEX / YT-44774 / YATO

Cena brutto	<b>5,11 zł</b>
Cena netto	<b>4,15 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44774</b>
Kod producenta	<b>YT-44774</b>
Kod EAN	<b>5906083029691</b>
Producent	<b>YATO</b>
Zastosowanie	<b>stal</b>
Rozmiar	<b>uniwersalny</b>
Uchwyt	<b>Hex</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Średnica [mm]	<b>12,0</b>
Długość [mm]	<b>151</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS-TiN 12,0 mm HEX YATO YT-44774

Wiertło spiralne ze szybko tnącej stali z powłoką tytanową, przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno. Uchwyt sześciokątny zapewnia kompatybilność z wiertarkami udarowymi i wkrętarkami akumulatorowymi.

Średnica 12,0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ uchwytu Sześciokątny (HEX)

Kąt wierzchołkowy 135°

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

### Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV, redukuje tarcie podczas wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia o 300-500% w porównaniu z wiertłami bez powłoki. Charakterystyczny złoty kolor potwierdza obecność powłoki.

### Szybkotnąca stal HSS

Stop stali narzędziowej zachowuje twardość i ostrość krawędzi tnących w temperaturach do 600°C. Zapewnia stabilną pracę przy wierceniu materiałów o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>, w tym stali nierdzewnych i konstrukcyjnych.

### Uchwyt sześciokątny HEX

Chwytek o przekroju sześciokątnym 6,35 mm (1/4") pasuje do szybkozłączek wiertarek udarowych i wkrętarek akumulatorowych. Kształt sześciokąta uniemożliwia proślizg wiertła podczas przenoszenia momentu obrotowego.

### Geometria split point

Specjalne szlifowanie wierzchołka eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Wiertło samo centruje się na powierzchni materiału, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44774
Producent	YATO
Średnica wiertła	12,0 mm
Materiał rdzenia	Szybkotnąca stal HSS
Powłoka powierzchniowa	Tytanowa (TiN)
Typ uchwytu	Sześciokątny (HEX) 6,35 mm
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ szlifowania wierzchołka	Split point
Przeznaczenie	Stal konstrukcyjna, nierdzewna, walcowana na zimno

## Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod śruby i nity w blachach stalowych

- 
- Wiercenie w rurach i profilach ze stali konstrukcyjnej
  - Obróbka stali nierdzewnej w instalacjach spożywczych i chemicznych
  - Prace warsztatowe przy naprawach maszyn i urządzeń
  - Wiercenie w stali walcowanej na zimno o podwyższonej twardości
  - Montaż elementów metalowych w budownictwie
  - Prace serwisowe w przemyśle metalowym

## Parametry techniczne i ich znaczenie praktyczne

---

### Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Kąt 135° to standard dla wiercenia w metalach. W porównaniu z kątem 118° (typowym dla drewna) zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów, mniejsze siły osiowe i dłuższą żywotność krawędzi tnących przy obróbce materiałów twardych. Mniejszy kąt oznaczałby szybsze tępienie, większy - trudności z rozpoczęciem wiercenia.

### Kompatybilność uchwytu HEX

Uchwyt sześciokątny 6,35 mm (1/4") współpracuje z szybkozłączkami wiertarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych i adapterów do wiertła. Nie wymaga klucza do wymiany. Sprawdź, czy wiertarka posiada uchwyt szybkozłączny HEX lub klasyczny szczękowy - w drugim przypadku potrzebny będzie adapter.

### Zalecane parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 12 mm zalecane obroty to 400-600 obr/min. Dla stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość do 300-400 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę twardości powłoki TiN.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertła HSS-TiN w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów wewnętrznych oraz olej do wiercenia w metalach, który wydłuża żywotność narzędzi i poprawia jakość otworów.

...