

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-2-0mm-hex-yt-44751-yato-p-11650.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 2,0MM HEX / YT-44751 / YATO

Cena brutto	1,52 zł
Cena netto	1,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44751
Kod producenta	YT-44751
Kod EAN	5906083029493
Producent	YATO
Uchwyt	Hex
Średnica [mm]	2,0
Rozmiar	uniwersalny
Materiał	stal HSS 4241
Zastosowanie	stal
Jednostka	SZT
Długość [mm]	72

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 2,0 mm HEX YT-44751 YATO

Wiertło ze stali szybko tnącej HSS z powłoką tytanową TiN oraz uchwytem sześciokątnym HEX 1/4". Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno.

Średnica 2,0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Uchwyt HEX 1/4"

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV, co wydłuża żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu z HSS bez powłoki. Zmniejsza tarcie i zapobiega przywieraniu wiórów podczas wiercenia w stalach lepkich.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt pasujący do wkrętarek udarowych, wiertel akumulatorowych i adapterów szybkoobrotowych. Sześć płaszczyzn zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy pod obciążeniem.

Geometria Split Point

Samocentrujący kształt ostrza z dodatkowym podcięciem eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Zmniejsza siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła.

Kąt wierzchołkowy 135°

Bardziej ostry kąt niż standardowe 118° zapewnia lepszą penetrację w twardych materiałach. Optymalizuje rozkład sił skrawania w stalach o wytrzymałości powyżej 600 MPa.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44751
Producent	YATO
Średnica wiertła	2,0 mm
Materiał trzpienia	Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,35 mm)
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ ostrza	Split Point (samocentrujące)
Przeznaczenie	Wiercenie w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej, walcowanej na zimno

Zastosowanie wiertła do metalu 2,0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach

-
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
 - Wiercenie w stalach nierdzewnych typu 304 i 316
 - Prace przy montażu instalacji elektrycznych w puszkach metalowych
 - Wiercenie w elementach ze stali walcowanej na zimno
 - Obróbka detali w warsztatach mechanicznych
 - Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 MPa
 - Precyzyjne wiercenie w cienkościennych elementach stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 3000-4500 obr/min przy posuwach 0,05-0,08 mm/obr. W stalach nierdzewnych należy zmniejszyć prędkość do 2000-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub smarów skrawających wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wkrętarek udarowych, wiertarek akumulatorowych oraz wiertarek stacjonarnych z adapterem. Nie wymaga klucza do mocowania. Przy pracy w wiertarkach udarowych zaleca się wyłączenie funkcji udaru.

Wskazówki bezpieczeństwa

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany. Należy unikać nadmiernego nacisku, który może spowodować przegrzanie i utratę ostrości wiertła.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach, gwintowniki do otworów metrycznych oraz oleje do cięcia metali. Dla prac wymagających większej precyzji polecane są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.

...