

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-2-5mm-hex-yt-44752-yato-p-11651.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 2,5MM HEX / YT-44752 / YATO

Cena brutto	1,41 zł
Cena netto	1,15 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44752
Kod producenta	YT-44752
Kod EAN	5906083029509
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	stal HSS 4241
Średnica [mm]	2,5
Długość [mm]	80
Zastosowanie	stal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Hex

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 2,5mm Hex YATO YT-44752

Wiertło z powłoką tytanową TiN przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych na zimno. Sześciokątny chwyt Hex zapewnia stabilne mocowanie w szybkołączach wiertarek i wkrętarek udarowych.

Średnica 2,5 mm

Materiał HSS + TiN

Typ chwytu Hex (6,35 mm)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Powłoka z azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, redukuje tarcie i wydłuża żywotność wiertła nawet o 300% w porównaniu z niepolerowanym HSS. Charakterystyczny złoty kolor ułatwia identyfikację narzędzia.

Chwyt sześciokątny Hex 1/4"

Standardowy chwyt 6,35 mm (1/4 cala) kompatybilny z szybkozłączami wiertarek, wkrętarek i bitów. Sześciokątny profil eliminuje poślizg wiertła podczas pracy pod obciążeniem i pozwala na zastosowanie w maszynach bez uchwytu kłowego.

Stal szybko tnąca HSS

Stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i wanadu zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C. Umożliwia wiercenie w materiałach o wytrzymałości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Wierzchołek Split Point 135°

Kąt wierzchołkowy 135° z podziałem centralnym eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Geometria ta redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i zapobiega wędrowaniu wiertła po powierzchni metalu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44752
Producent	YATO
Średnica wiertła	2,5 mm
Materiał podstawowy	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ chwytu	Sześciokątny Hex 6,35 mm (1/4")
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ wierzchołka	Split Point (dzielony)
Przeznaczenie	Metal, stal konstrukcyjna, nierdzewna, walcowana

Zastosowanie wiertła 2,5 mm HSS-TiN

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w stalach nierdzewnych klasy 304 i 316
- Obróbka stali walcowanej na zimno w warsztacie
- Wiercenie w aluminium i jego stopach (z odpowiednią prędkością obrotową)
- Prace instalacyjne w branży budowlanej i metalurgicznej
- Wiercenie otworów przelotowych w elementach maszyn
- Zastosowanie w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych z uchwytem Hex

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe dla średnicy 2,5 mm

Stal konstrukcyjna: 2500-3000 obr/min | Stal nierdzewna: 1500-2000 obr/min | Aluminium: 4000-5000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek, wkrętarek udarowych i adapterów wyposażonych w szybkozłącze 1/4" Hex. Nie wymaga tradycyjnego uchwyty kłowego – wymiana następuje bez użycia klucza. Sprawdź, czy maszyna obsługuje chwyt sześciokątny przed zakupem.

Konserwacja i użytkowanie

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów metalowych szczotką lub sprężonym powietrzem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powłoki TiN. Regularne smarowanie chwytu sześciokątnego przedłuża żywotność zarówno wiertła, jak i szybkozłącza.

Podczas wiercenia w stalach twardych zaleca się stosowanie prędkości obrotowych zgodnych z tabelami producenta i używanie chłodziwa. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i utraty twardości krawędzi skrawających, nawet przy obecności powłoki TiN.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestawy wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-10 mm), oleje do wiercenia w metalach trudnoskrawalnych oraz szczotki druciane do czyszczenia otworów po wierceniu. Dla prac w stalach hartowanych sprawdzą się wiertła kobaltowe HSS-Co.
