

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-3-5mm-hex-yt-44756-yato-p-11644.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 3,5MM HEX / YT-44756 / YATO

Cena brutto	1,49 zł
Cena netto	1,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44756
Kod producenta	YT-44756
Kod EAN	5906083029530
Producent	YATO
Zastosowanie	stal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Hex
Długość [mm]	90
Jednostka	SZT
Materiał	stal HSS 4241
Średnica [mm]	3,5

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 3,5mm HEX YATO YT-44756

Wiertło do stali wykonane ze szybko tnącej stali HSS z powłoką tytanową TiN i sześciokątnym chwytem. Średnica robocza 3,5 mm, kąt wierzchołkowy 135° z geometrią Split Point.

Średnica 3,5 mm

Materiał HSS + TiN

Typ chwytu HEX 1/4"

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła do metalu

Powłoka tytanowa TiN

Warstwa tlenku tytanu zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, co przekłada się na żywotność dłuższą nawet o 300% w porównaniu z niepolerowanym HSS. Powłoka redukuje współczynnik tarcia i zapobiega przyklejaniu się wiórów do spirali.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Chwyt zgodny ze standardem ISO 1173 zapewnia bezpośrednie mocowanie w wiertarkach udarowych, wkrętarkach akumulatorowych i uchwytach szybkołącznych. Sześć płaszczyzn eliminuje poślizg pod obciążeniem skrętnym.

Geometria Split Point 135°

Samopozycjonujący się wierzchołek z podziałem środkowym umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez punktowania. Kąt 135° redukuje siłę osiową potrzebną do wwiercenia się w materiał i skraca czas pracy.

Szybkotnąca stal HSS

Stop żelaza z wolframem, molibdenem i wanadem zachowuje twardość do temperatury około 600°C. Materiał umożliwia wiercenie stali konstrukcyjnych do wytrzymałości 900 MPa bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44756
Producent	YATO
Średnica robocza	3,5 mm
Materiał rdzenia	Szybkotnąca stal HSS
Powłoka	Tytanowa TiN (Titanium Nitride)
Typ chwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,35 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ wierzchołka	Split Point (samopozycjonujący)
Kierunek spirali	Prawoskrętny

Zastosowanie wiertła HSS-TiN 3,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych konstrukcyjnych
- Przygotowanie otworów pod wkręty samogwintujące w blachach stalowych

-
- Wiercenie w stalach nierdzewnych austenicznych (AISI 304, 316)
 - Obróbka stali węglowych i niskostopowych do 900 MPa
 - Wiercenie w stalach walcowanych na zimno i gorąco
 - Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych w konstrukcjach metalowych
 - Prace serwisowe w przemyśle maszynowym i motoryzacyjnym
 - Modyfikacje elementów metalowych w warsztacie

Parametry pracy dla średnicy 3,5 mm

Dla stali konstrukcyjnej (S235-S355): prędkość obrotowa 1800-2200 obr/min, posuw 0,05-0,08 mm/obr. Dla stali nierdzewnej: prędkość 1200-1500 obr/min, posuw 0,04-0,06 mm/obr. Stosować chłodzenie emulsyjne lub olej obróbkowy przy wierceniu otworów głębszych niż 10 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić mocowanie wiertła w uchwycie – luz osiowy nie może przekraczać 0,1 mm. Wiercenie rozpoczynać przy prostym ustawieniu osi wiertła do powierzchni materiału. W przypadku stali nierdzewnej stosować stały posuw bez zatrzymywania wiercenia, aby uniknąć utwardzenia materiału.

Wiertło czyścić po każdym użyciu sprężonym powietrzem lub szczotką z włosa naturalnego. Nie używać rozpuszczalników agresywnych, które mogą uszkodzić powłokę TiN. Przechowywać w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby zapobiec uszkodzeniu krawędzi tnących.

Przy wierceniu materiałów o grubości powyżej 5 mm stosować technikę wiercenia stopniowego – wstępne wiercenie wiertłem o mniejszej średnicy (2,5-3 mm) zmniejsza obciążenie i wydłuża żywotność narzędzia. Regularnie usuwać wióry z otworu, wycofując wiertło podczas pracy.

Wskazówki bezpieczeństwa

Podczas wiercenia stosować okulary ochronne i rękawice odporne na przecięcia. Zabezpieczyć obrabiany element przed przemieszczaniem się. Nie przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej zalecanej dla danego materiału. Unikać nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie i utratę właściwości powłoki TiN.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu zaleca się posiadanie zestawu wiertel HSS-TiN w zakresie średnic 1-10 mm z krokiem co 0,5 mm. Przydatne będą również wiertła stopniowe do blachy, gwintowniki metryczne M4-M6 oraz olej obróbkowy do metali.

...