

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-4-0mm-hex-yt-44757-yato-p-11658.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 4,0MM HEX / YT-44757 / YATO

| | |
|------------------|------------------------------------------------|
| Cena brutto | 1,59 zł |
| Cena netto | 1,29 zł |
| Dostępność | Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni |
| Czas wysyłki | 3 dni |
| Numer katalogowy | YT-44757 |
| Kod producenta | YT-44757 |
| Kod EAN | 5906083029547 |
| Producent | YATO |
| Rozmiar | uniwersalny |
| Uchwyt | Hex |
| Zastosowanie | stal |
| Materiał | stal HSS 4241 |
| Średnica [mm] | 4,0 |
| Długość [mm] | 95 |
| Jednostka | SZT |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 4,0 mm HEX YATO YT-44757

Wiertło z szybko tnącej stali HSS z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno. Uchwyt sześciokątny zapewnia stabilne mocowanie w standardowych uchwytach wiertarek akumulatorowych i elektrycznych.

Średnica 4,0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ chwytu Sześciokątny HEX

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, co wydłuża żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu z niepolerowanym HSS. Złoty kolor powłoki ułatwia identyfikację narzędzia i wskazuje na poprawne naniesienie warstwy ochronnej.

Uchwyt sześciokątny HEX

Zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy pod obciążeniem. Kompatybilny ze standardowymi uchwytami szybkozaciskowymi w wiertarkach 10 mm oraz adapterami do wkrętarek akumulatorowych. Eliminuje konieczność stosowania uchwytu wiertarskiego.

Geometria Split Point

Specjalne szlifowanie ostrza eliminuje potrzebę punktowania powierzchni przed wierceniem. Wiertło samo centruje się w miejscu rozpoczęcia pracy, co skraca czas operacji i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Optymalizowany pod wiercenie w metalach o twardości do 900 N/mm². Zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania i zmniejsza tendencję do odbijania się wiertła przy rozpoczynaniu otworu w twardych materiałach.

Specyfikacja techniczna

| | |
|------------------------|-----------------------------------------------|
| Model | YT-44757 |
| Marka | YATO |
| Średnica robocza | 4,0 mm |
| Materiał trzpienia | Szybkotnąca stal HSS (High Speed Steel) |
| Powłoka powierzchniowa | TiN - azotek tytanu |
| Typ chwytu | Sześciokątny HEX 1/4" |
| Kąt wierzchołkowy | 135° |
| Typ ostrza | Split Point (samopunktujące) |
| Przeznaczenie | Wiercenie w metalach żelaznych i nieżelaznych |

Zastosowanie wiertła do metalu 4 mm

-
- Wiercenie otworów montażowych w stali konstrukcyjnej S235, S355
 - Przygotowanie otworów pod nity w blachach stalowych do 6 mm
 - Wiercenie w stali nierdzewnej A2, A4 (austenitycznej)
 - Wykonywanie otworów w profilach stalowych i rurach
 - Wiercenie w stali walcowanej na zimno
 - Obróbka elementów z metali kolorowych (aluminium, mosiądz, miedź)
 - Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
 - Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń przemysłowych

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 1800-2200 obr/min | Dla stali nierdzewnej: 1200-1500 obr/min | Dla aluminium: 2500-3000 obr/min.
Stosowanie chłodziwa (emulsji obróbkowej) zalecane przy wierceniu stali nierdzewnej i materiałów o grubości powyżej 3 mm.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek z uchwytem szybkozaciskowym 10 mm i 13 mm, wkrętarek akumulatorowych z adapterem HEX 1/4" oraz wkrętarek udarowych (w trybie wiercenia bez udaru). Sprawdź, czy uchwyt wiertarki akceptuje trzpienie sześciokątne przed zakupem.

Konserwacja i eksploatacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów metalowych szczotką drucianą. Powłokę TiN chronić przed zarysowaniami mechanicznymi. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanym organizerze lub kasecie. Przy intensywnej eksploatacji zaleca się okresowe ostrzenie wiertła na szlifierce specjalistycznej z zachowaniem oryginalnych kątów ostrza.

Tępienie wiertła objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia, nadmiernym nagrzewaniem się materiału i nierównymi krawędziami otworu. Przy wierceniu w stali twardszej niż S355 należy zmniejszyć prędkość obrotową i stosować posuw manualny z umiarkowanym naciskiem.