

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-5-5mm-hex-yt-44763-yato-p-11662.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 5,5MM HEX / YT-44763 / YATO

Cena brutto	1,63 zł
Cena netto	1,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44763
Kod producenta	YT-44763
Kod EAN	5906083029592
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	stal HSS 4241
Średnica [mm]	5,5
Długość [mm]	113
Zastosowanie	stal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Hex

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 5,5 mm HEX YT-44763 YATO

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS z powłoką azotku tytanu (TiN) i uchwytem sześciokątnym 1/4". Przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych na zimno przy użyciu wkrętarek udarowych i wiertarek.

Średnica 5,5 mm

Typ uchwytu HEX 1/4"

Materiał HSS z TiN

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złocista powłoka ceramiczna zwiększa twardość powierzchni do 2500 HV, redukuje współczynnik tarcia i podwyższa temperaturę pracy. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających 3-4 razy dłużej niż standardowe HSS bez powłoki, co przekłada się na większą liczbę wykonanych otworów przed koniecznością ostrzenia.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Chwytek sześciokątny zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie szybkozłącznym wkrętarki lub wiertarki. Umożliwia szybką wymianę narzędzia bez użycia klucza. Kompatybilny z większością wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych i adapterów bitowych.

Geometria Split Point

Rozdzielone ostrza na wierzchołku wiertła eliminują konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu nawiercenia, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów. Szczególnie przydatne przy wierceniu w okrągłych lub pochyłych powierzchniach.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę osiową potrzebną do penetracji materiału. Skraca czas wiercenia w stalach twardych i zmniejsza obciążenie silnika wiertarki. Zapewnia lepszą kontrolę przy rozpoczynaniu wiercenia bez ślizgania się po powierzchni.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44763
Marka	YATO
Średnica wiertła	5,5 mm
Materiał trzpienia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,35 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrzenia	Split Point (podwójne ostrze)
Przeznaczenie	Stal konstrukcyjna, nierdzewna, walcowana na zimno

Zastosowanie wiertła HSS-TiN 5,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i elementach konstrukcyjnych
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w stalach węglowych i niskostopowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Wykonywanie otworów w elementach ze stali nierdzewnej (balustrady, obudowy)
- Prace montażowe w instalacjach przemysłowych i warsztatach mechanicznych
- Wiercenie w rurach stalowych i kształtownikach
- Nawiercanie otworów pilotujących pod większe średnice
- Prace serwisowe w maszynach i urządzeniach przemysłowych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych z uchwytem szybkołącznym, adapterów bitowych oraz uchwytów wiertarskich z gniazdem sześciokątnym. Przed użyciem należy sprawdzić, czy wiertarka posiada funkcję wiercenia (bez udaru obrotowego) – wiercenie z udarem może uszkodzić krawędzie skrawające.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stalach twardych zaleca się stosowanie prędkości obrotowej 800-1200 obr/min i równomiernego docisku. Zbyt duża prędkość powoduje przegrzanie powłoki TiN i utratę jej właściwości. Okresowe wycofywanie wiertła z otworu ułatwia odprowadzanie wiórów i chłodzenie krawędzi skrawających.

Powłoka TiN toleruje wiercenie na sucho w większości zastosowań, jednak przy otworach głębszych niż 3-krotność średnicy zaleca się stosowanie chłodziwa lub emulsji obróbkowej. Wydłuża to żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w oryginalnym opakowaniu lub kasecie narzędziowej chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniem mechanicznym. Nie należy ostrzyć wiertła na mokro – woda usuwa powłokę TiN z powierzchni roboczej.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-10 mm), gwintowniki metryczne M6 do nacinania gwintów w wykonanych otworach oraz olej do obróbki metali lub chłodziwo syntetyczne. Przydatny może być również punktak automatyczny do oznaczania miejsc wiercenia na gładkich powierzchniach.