

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-6-0mm-hex-yt-44764-yato-p-11643.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 6,0MM HEX / YT-44764 / YATO



| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 1,96 zł |
| Cena netto | 1,59 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-44764 |
| Kod producenta | YT-44764 |
| Kod EAN | 5906083029608 |
| Producent | YATO |
| Zastosowanie | stal |
| Rozmiar | uniwersalny |
| Uchwyt | Hex |
| Jednostka | SZT |
| Materiał | stal HSS 4241 |
| Średnica [mm] | 6,0 |
| Długość [mm] | 113 |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 6,0 mm HEX YATO YT-44764

Wiertło z szybko tnącej stali HSS z powłoką tytanową TiN i chwytem sześciokątnym, przeznaczone do wiercenia w różnych gatunkach stali. Technologia Split Point eliminuje konieczność punktowania, a kąt wierzchołkowy 135° zapewnia efektywne wiercenie w materiałach metalowych.

Średnica 6,0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ chwytu HEX (sześciokątny)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka wiertła do metalu HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Powłoka TiN (Titanium Nitride) zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, co przekłada się na trzykrotnie dłuższą żywotność wiertła w porównaniu z niepolerowanym HSS. Złoty kolor powłoki ułatwia identyfikację wiertła, a sama warstwa redukuje tarcie podczas wiercenia, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia.

Chwył sześciokątny HEX

Sześciokątny trzpień zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie, co ma znaczenie podczas pracy z wiertarkami akumulatorowymi i wkrętarkami udarowymi. Geometria HEX zapewnia lepszy transfer momentu obrotowego niż okrągły trzpień, szczególnie przy wierceniu w twardych materiałach.

Technologia Split Point

Rozdzielone ostrza (Split Point) tworzą samopozycjonujący się wierzchołek wiertła, eliminując potrzebę wcześniejszego punktowania powierzchni. Rozwiązanie to skraca czas pracy i zwiększa precyzję rozpoczęcia otworu, szczególnie na gładkich i zaokrąglonych powierzchniach metalowych.

Kąt wierzchołkowy 135°

Kąt 135° stanowi standard dla wiercenia w stalach o różnej twardości. Większy kąt w porównaniu z uniwersalnym 118° redukuje osiową siłę nacisku potrzebną do wiercenia i zapewnia lepsze odprowadzanie ciepła z obszaru skrawania, co ma znaczenie przy długotrwałej pracy.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------|---|
| Model | YT-44764 |
| Marka | YATO |
| Średnica wiertła | 6,0 mm |
| Materiał | Szybkotnąca stal HSS (High Speed Steel) |
| Powłoka | TiN (Titanium Nitride) |
| Typ chwytu | HEX (sześciokątny) |
| Kąt wierzchołkowy | 135° |
| Technologia ostrza | Split Point (rozdzielone ostrza) |
| Przeznaczenie | Wiercenie w stalach |

Zastosowanie wiertła HSS-TiN 6,0 mm

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno
- Prace z blacha stalową o różnej grubości
- Montaż konstrukcji stalowych i metalowych
- Prace warsztatowe i serwisowe
- Instalacje przemysłowe wymagające otworów montażowych
- Naprawa i modyfikacja elementów stalowych

Kompatybilność z narzędziami

Chwył sześciokątny HEX pasuje do wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych z adapterem HEX oraz standardowych uchwytów wiertarskich. Przed użyciem należy sprawdzić, czy uchwyt narzędzia umożliwia stabilne zamocowanie trzpienia sześciokątnego.

Użytkowanie i konserwacja wiertła do metalu

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie prędkości obrotowej dostosowanej do średnicy wiertła – dla 6,0 mm w stali konstrukcyjnej optymalna prędkość wynosi około 1500-2000 obr/min. Stosowanie płynów chłodząco-smarujących wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonanych otworów.

Wiertło należy prowadzić prostopadle do obrabianej powierzchni, unikając nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie lub złamanie ostrza. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią, mimo że powłoka TiN zapewnia dodatkową ochronę antykorozyjną.

Ponowne ostrzenie wiertła HSS-TiN

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie, jednak należy pamiętać, że ostrzenie usuwa powłokę TiN z powierzchni ostrza. Po naostrzeniu wiertło zachowuje właściwości bazowej stali HSS, ale traci zalety powłoki tytanowej. Ostrzenie powinno zachować oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię ostrzy.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach, płyny chłodząco-smarne do wiercenia metali oraz adapter HEX do standardowych uchwytów wiertarskich. Dla intensywnej pracy profesjonalnej przydatne będą także wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu, przeznaczone do stali o podwyższonej twardości.

...