

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-6-5mm-hex-yt-44765-yato-p-11647.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 6,5MM HEX / YT-44765 / YATO



Cena brutto	1,90 zł
Cena netto	1,54 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44765
Kod producenta	YT-44765
Kod EAN	5906083029615
Producent	YATO
Średnica [mm]	6,5
Długość [mm]	121
Jednostka	SZT
Materiał	stal HSS 4241
Uchwyt	Hex
Zastosowanie	stal
Rozmiar	uniwersalny

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 6,5mm Hex YATO YT-44765

Wiertło z powłoką tytanową TiN przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno. Wykonane ze szybkoobrotowej stali HSS z uchwytem sześciokątnym zapewniającym stabilne mocowanie w wiertarkach udarowych i wkrętarkach.

Średnica wiertła 6,5 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ chwytu Sześciokątny (Hex)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV, co przekłada się na 3-4 razy dłuższą żywotność wiertła w porównaniu z wersją bez powłoki. Charakterystyczny złoty kolor powłoki ułatwia identyfikację narzędzia. Powłoka zmniejsza współczynnik tarcia, co redukuje nagrzewanie się wiertła podczas pracy.

Uchwyt sześciokątny Hex

Chwyt w kształcie sześciokąta o wymiarach 1/4 cala zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie wiertarki lub wkrętarki udarowej. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu w twardych stalach, gdzie występują duże momenty obrotowe. Kompatybilny z uchwytami szybkocucującymi i standardowymi.

Geometria Split Point

Krzyżowe szlifowanie ostrza eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Wiertło samodzielnie centruje się w miejscu nawiercenia, co skraca czas pracy i poprawia precyzję wykonania otworu. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu w zaokrąglonych powierzchniach.

Kąt wierzchołkowy 135°

Optymalizacja kąta pod wiercenie w metalach zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów i mniejszy opór skrawania niż standardowe 118°. Rozwiązanie zmniejsza tendencję do przegrzewania się wiertła i wydłuża okresy pracy bez konieczności chłodzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44765
Producent	YATO
Średnica wiertła	6,5 mm
Materiał rdzenia	Szybkotnąca stal HSS (High Speed Steel)
Powłoka powierzchniowa	TiN (azotek tytanu)
Typ chwytu	Sześciokątny (Hex) 1/4"
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ ostrza	Split Point (krzyżowe)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, walcowana na zimno

Zastosowanie wiertła do metalu 6,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach konstrukcyjnych
- Obróbka stali nierdzewnej w produkcji elementów wyposażenia kuchni i łazienek
- Przygotowanie otworów pod złącza śrubowe w konstrukcjach spawanych
- Wiercenie w stalach walcowanych na zimno o twardości do 900 N/mm²
- Prace instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów w elementach metalowych
- Renowacja i naprawa maszyn przemysłowych
- Montaż systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Prace warsztatowe w obróbce metali kolorowych i stopów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 600 N/mm² zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500-2000 obr/min. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 800-1200 obr/min i stosować posuw ok. 0,1-0,15 mm/obr. Wiercenie na sucho jest możliwe przy otworach do głębokości 2-3 średnic wiertła.

Chłodzenie i smarowanie

Przy otworach głębszych niż 20mm zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. W przypadku stali nierdzewnej chłodzenie jest szczególnie istotne ze względu na tendencję materiału do umacniania się podczas obróbki.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt sześciokątny 1/4 cala pasuje do wiertarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych z uchwytem szybko mocującym oraz adapterów do uchwytów wiertarskich. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy uchwyt pewnie trzyma wiertło i nie ma luzu osiowego.