

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-8-5mm-hex-yt-44769-yato-p-11659.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 8,5MM HEX / YT-44769 / YATO

Cena brutto	2,74 zł
Cena netto	2,23 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44769
Kod producenta	YT-44769
Kod EAN	5906083029653
Producent	YATO
Materiał	stal HSS 4241
Średnica [mm]	8,5
Długość [mm]	117
Jednostka	SZT
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Hex
Zastosowanie	stal

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 8,5mm Hex YATO YT-44769

Wiertło o średnicy 8,5 mm wykonane ze szybkoobrotowej stali HSS z powłoką tytanową (TiN) i uchwytem sześciokątnym. Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno.

Średnica wiertła 8,5 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ uchwytu Hex (sześciokątny)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni wiertła do około 2400 HV, co przekłada się na trzykrotnie dłuższą żywotność w porównaniu z wiertłem HSS bez powłoki. Powłoka redukuje współczynnik tarcia, co obniża temperaturę podczas wiercenia i ogranicza zużycie narzędzia.

Uchwyt sześciokątny 1/4"

Chwyty typu Hex zapobiegają obracaniu się wiertła w uchwycie wiertarki lub wkrętarki udarowej. System ten zapewnia przenoszenie pełnego momentu obrotowego bez poślizgu, co jest kluczowe przy wierceniu w twardych gatunkach stali.

Geometria Split Point

Specjalnie ukształtowany wierzchołek z podziałem środkowym eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania materiału. Wiertło samo centruje się w miejscu rozpoczęcia wiercenia, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

Kąt wierzchołkowy 135°

Ostrzejszy kąt w porównaniu ze standardowymi 118° zmniejsza siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Geometria ta jest zoptymalizowana pod kątem pracy w stalach o średniej i wysokiej twardości, minimalizując ryzyko zsuwania się wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44769
Marka	YATO
Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał wiertła	Szybkotnąca stal HSS
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Hex 1/4" (6,35 mm sześciokątny)
Kąt wierzchołkowy	135°
Geometria wierzchołka	Split Point

Przeznaczenie	Stal konstrukcyjna, nierdzewna, walcowana na zimno
---------------	--

Zastosowanie wiertła 8,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod łączniki w profilach stalowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Prace w stalach nierdzewnych w branży spożywczej i chemicznej
- Montaż instalacji w halach przemysłowych
- Wiercenie w elementach maszyn i urządzeń
- Prace warsztatowe w metalurgii i obróbce metali
- Naprawa i modyfikacja konstrukcji metalowych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt sześciokątny 1/4" (6,35 mm) jest kompatybilny z wiertarkami udarowymi, wkrętarkami akumulatorowymi z uchwytem szybko mocującym oraz adapterami typu SDS. Należy upewnić się, że narzędzie posiada odpowiedni uchwyt lub adapter przed rozpoczęciem pracy.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stalach należy stosować odpowiednie prędkości obrotowe – dla średnicy 8,5 mm w stali konstrukcyjnej zaleca się około 800-1000 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie wiertła i skrócenie jego żywotności.

Zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, szczególnie przy wierceniu w stalach nierdzewnych i trudno skrawalnych. Emulsje olejowe lub specjalne płyny do obróbki metali wydłużają żywotność wiertła i poprawiają jakość wykonywanych otworów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Powłoka TiN jest odporna na utlenianie, ale przechowywanie w suchym miejscu dodatkowo chroni narzędzie. Regularne sprawdzanie ostrości krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Parametry wiercenia w różnych materiałach

Stal konstrukcyjna S235: 800-1000 obr/min, posuw 0,1-0,15 mm/obr. Stal nierdzewna: 400-600 obr/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr z intensywnym chłodzeniem. Stal walcowana na zimno: 900-1100 obr/min, posuw 0,12-0,18 mm/obr.
