

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-frez-do-metalu-6-5mm-hss-tin-hex-yt-44824-yato-p-15064.html>

## WIERTŁO FREZ DO METALU 6,5MM HSS-TiN HEX YT-44824 YATO

Cena brutto	<b>4,15 zł</b>
Cena netto	<b>3,37 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44824</b>
Kod producenta	<b>YT-44824</b>
Kod EAN	<b>5906083046988</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło frez do metalu 6,5mm HSS-TiN Hex YT-44824 YATO

Wiertło frezujące do metalu o średnicy 6,5 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z powłoką z azotku tytanu (TiN). Konstrukcja typu step drill z uchwytem sześciokątnym 1/4" zapewnia kompatybilność z wkrętarkami akumulatorowymi i wiertarkami.

Materiał HSS 4241 + TiN

Średnica robocza 6,5 mm

Uchwyt HEX 1/4" (6,3 mm)

Twardość 58-62 HRC

### Charakterystyka techniczna wiertła frezującego HSS-TiN

#### Stal szybko tnąca HSS 4241 z powłoką TiN

Stal HSS 4241 zawiera dodatki wolframu i molibdenu, co zwiększa odporność na ścieranie. Powłoka z azotku tytanu (TiN) o charakterystycznym złotym kolorze podnosi twardość powierzchni do 58-62 HRC i redukuje współczynnik tarcia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia oraz niższą temperaturę podczas wiercenia.

### Ostrze krzyżowe Split Point 118°

Geometria ostrza z kątem wierzchołkowym 118° i krzyżowym szlifowaniem eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Narzędzie automatycznie centruje się na powierzchni materiału, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

### Uchwyt sześciokątny 1/4" (6,3 mm)

Chwytek typu HEX 1/4" to standard stosowany w wkrętarkach akumulatorowych i wiertarkach udarowych. Sześciokątny profil zapobiega obracaniu się narzędzia w uchwycie podczas pracy, co jest szczególnie istotne przy wierceniu pod kątem lub w trudno dostępnych miejscach.

### Konstrukcja frezująca

Wiertło frez łączy funkcje wiertła i frezu, umożliwiając wiercenie pod dowolnym kątem oraz rozwiercanie istniejących otworów. Szlifowana powierzchnia robocza zapewnia gładkie krawędzie otworu bez konieczności dodatkowego gratowania.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44824
Producent	YATO
Średnica robocza	6,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Twardość	58-62 HRC
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy ostrza	118°
Typ ostrza	Krzyżowe Split Point
Konstrukcja	Monolityczna (z jednego kawałka stali)

## Zastosowanie wiertła frezującego do metalu

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych i kwasoodpornych (austenitycznych)
- Wiercenie pod zamki cylindryczne w drzwiach stalowych
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach i blachach stalowych
- Wiercenie pod kątem w trudno dostępnych miejscach
- Rozwiercanie i kalibrowanie istniejących otworów

- 
- Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych
  - Montaż okuć, zawiasów i elementów złącznych

### **Kompatybilność z narzędziami**

Uchwyt HEX 1/4" jest kompatybilny z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz adapterami magnetycznymi. Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że narzędzie ma funkcję wiercenia (bez udaru) oraz odpowiednią moc – zalecane minimum 18V dla wkrętarek akumulatorowych przy wierceniu w stali.

### **Użytkowanie i konserwacja**

---

Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 500-1000 obr/min dla średnicy 6,5 mm. Niższe obroty zapewniają lepszą kontrolę i zmniejszają ryzyko przegrzania narzędzia. Podczas pracy należy stosować umiarkowany docisk – nadmierny nacisk może spowodować złamanie ostrza lub nadmierne nagrzanie.

Powłoka TiN znacząco redukuje tarcie, jednak przy intensywnym użytkowaniu zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, szczególnie podczas wiercenia w stalach nierdzewnych. Może to być specjalny preparat do obróbki metali lub olej maszynowy.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie stępienia – tępe narzędzie wymaga większego nacisku i generuje więcej ciepła, co przyspiesza jego zużycie.

### **Bezpieczeństwo pracy**

Podczas wiercenia należy zabezpieczyć obrabiany element w imadle lub za pomocą zacisków. Wiercenie w trzymanym ręcznie elemencie może prowadzić do urazów. Zawsze stosuj okulary ochronne – odpryskujące wióry metalowe stanowią zagrożenie dla oczu. Rękawice robocze chronią dłonie przed ostrymi krawędziami wiórów i nagrzanym materiałem.