

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-frez-do-metalu-8-0mm-hss-tin-hex-yt-44826-yato-p-15066.html>

## WIERTŁO FREZ DO METALU 8,0MM HSS-TiN HEX YT-44826 YATO

Cena brutto	<b>4,94 zł</b>
Cena netto	<b>4,02 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44826</b>
Kod producenta	<b>YT-44826</b>
Kod EAN	<b>5906083047015</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło frez do metalu 8,0mm HSS-TiN Hex YT-44826 YATO

Wiertło frez z uchwytem sześciokątnym 1/4" przeznaczone do wiercenia w metalu, wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z powłoką TiN zwiększającą twardość i żywotność narzędzia.

Srednica 8,0 mm

Materiał HSS 4241 + TiN

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

Twardość 58-62 HRC

### Charakterystyka techniczna wiertła frez HSS-TiN

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

Materiał bazowy HSS 4241 zawiera dodatki stopowe zwiększające odporność na zużycie. Powłoka TiN (azotek tytanu) o charakterystycznym złotym kolorze podnosi twardość powierzchni do 58-62 HRC, redukuje tarcie i umożliwia pracę w wyższych temperaturach bez utraty ostrości.

### Ostrze krzyżowe Split Point 118°

Geometria ostrza z kątem wierzchołkowym 118° i podwójnym nacięciem centrującym eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Konstrukcja Split Point zapobiega ślizganiu się wiertła po materiale i zapewnia precyzyjne rozpoczęcie otworu.

### Uchwyt sześciokątny 1/4"

Trzon sześciokątny o wymiarze 1/4" (6,3 mm) zapewnia kompatybilność z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz uchwytami szybko mocującymi. Kształt HEX eliminuje poślizg w uchwycie podczas pracy pod obciążeniem.

### Wiercenie wielokierunkowe

Konstrukcja freza umożliwia wiercenie nie tylko prostopadle do powierzchni, ale także pod kątem oraz powiększanie istniejących otworów. Szlifowane krawędzie tnące zachowują stabilność podczas pracy w różnych pozycjach.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44826
Producent	YATO
Średnica robocza	8,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Twardość	58-62 HRC
Typ uchwytu	Sześciokątny 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	118° (Split Point)
Typ obróbki powierzchni	Szlifowana

## Zastosowanie wiertła frez do metalu

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej w instalacjach przemysłowych
- Przygotowanie otworów pod zamki wpuszczane w drzwiach metalowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 8 mm
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
- Powiększanie istniejących otworów w metalowych elementach
- Wiercenie pod kątem w trudnodostępnych miejscach
- Zastosowanie w warsztatach ślusarskich i mechanicznych

---

## Kompatybilność z narzędziami

Wiertło frez z uchwytem HEX 1/4" współpracuje z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz adapterami do wiertel. Przed montażem należy sprawdzić, czy uchwyt narzędzia obsługuje trzony sześciokątne 6,3 mm. Zalecane obroty dla średnicy 8 mm w stali konstrukcyjnej: 800-1200 obr/min.

## Znaczenie parametrów technicznych

---

### Twardość 58-62 HRC

Twardość w skali Rockwella (HRC) określa odporność powierzchni na wgniecenie. Zakres 58-62 HRC charakteryzuje narzędzia przeznaczone do obróbki materiałów o wysokiej wytrzymałości. Powłoka TiN zwiększa twardość powierzchniową przy zachowaniu sprężystości rdzenia wiertła, co zapobiega kruchości i łamaniu.

### Powłoka TiN

Azotek tytanu nanoszony metodą PVD (Physical Vapor Deposition) tworzy warstwę o grubości 2-5 mikrometrów. Powłoka zmniejsza współczynnik tarcia o około 40% w porównaniu do nieobrobionej stali HSS, co przekłada się na niższą temperaturę podczas wiercenia i dłuższą żywotność krawędzi tnących. Charakterystyczny złoty kolor pozwala wizualnie ocenić stan powłoki.

### Geometria Split Point

Dwupunktowe nacięcie wierzchołka dzieli tradycyjny środkowy występ na dwie krawędzie tnące. Konstrukcja ta redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia o 30-50% i eliminuje tzw. "uciekanie" wiertła po powierzchni materiału. Kąt 118° stanowi kompromis między wydajnością w stalach miękkich a trwałością w materiałach twardszych.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem frez HSS-TiN zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących dedykowanych obróbce stali oraz szczotek drucianych do czyszczenia rowków wiórowych. W przypadku intensywnej eksploatacji warto rozważyć zakup zestawu wiertel frez w różnych średnicach.

...