

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-14-26mm-yt-44743-yato-p-15046.html>

WIERTŁO STOPNIOWE 14-26MM YT-44743 YATO

Cena brutto	22,44 zł
Cena netto	18,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44743
Kod producenta	YT-44743
Kod EAN	5906083054037
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło Stopniowe 14-26mm YT-44743 YATO

Wiertło stopniowe ze stali szybko tnącej HSS 4241 z powłoką TiN do wiercenia otworów o średnicach od 14 do 26 mm w stali, metalach kolorowych, blachach i tworzywach sztucznych. Konstrukcja stopniowa eliminuje konieczność wymiany wiertła przy wykonywaniu otworów o różnych średnicach.

Zakres średnic 14-26 mm

Materiał HSS 4241

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Model YT-44743

Charakterystyka techniczna wiertła stopniowego

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop zawierający 4% chromu, 2% wanadu i 4% molibdenu. Struktura ta zapewnia podwyższoną twardość (do 65 HRC po obróbce cieplnej) oraz odporność na ścieranie. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę z większymi prędkościami obrotowymi niż wiertła HSS standardowe.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa ceramiczna o grubości 2-3 mikrometrów zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV oraz zmniejsza współczynnik tarcia. Powłoka TiN podnosi żywotność wiertła o 300-500% w porównaniu z niepowlakowanymi odpowiednikami HSS oraz umożliwia pracę w wyższych temperaturach bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Samoczynne centrowanie

Konstrukcja z wierzchołkiem stożkowym stabilizuje wiertło w momencie kontaktu z materiałem, eliminując zjawisko "wędrowania" po powierzchni. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy pracy z blachami zaokrąglonymi, powierzchniami pochyłymi oraz materiałami o niskiej sztywności, gdzie tradycyjne punktowanie jest utrudnione.

Uchwyt z trzema płaszczyznami

Trójpłaszczyznowy trzpień zapewnia większą powierzchnię styku z uchwytem wiertarskim niż standardowy okrągły. Konstrukcja ta minimalizuje poślizg wiertła w uchwycie podczas przenoszenia momentu obrotowego, co ma znaczenie przy wierceniu w twardszych gatunkach stali oraz przy większych średnicach otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44743
Producent	YATO
Zakres średnic	14-26 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Liczba rowków wiórowych	2 (spiralne)
Typ uchwytu	Trzpień z 3 płaskimi powierzchniami
Funkcja centrowania	Samoczynne centrowanie

Zastosowanie wiertła stopniowego

- Wiercenie otworów w stali nierdzewnej (AISI 304, 316) o grubości do 3 mm
- Wykonywanie otworów w stali konstrukcyjnej S235, S355 i blachach stalowych walcowanych na zimno
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedzi, mosiądzu, brązu
- Wiercenie w tworzywach sztucznych: PVC, poliwęglan, akryl
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności wymiany narzędzia
- Fazowanie krawędzi otworów w blachach

-
- Instalacje elektryczne i sanitarne wymagające otworów o różnych średnicach
 - Prace w warsztatach mechanicznych, konstrukcjach stalowych i montażu przemysłowym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali stosować prędkość obrotową 300-500 obr/min przy średnicach 14-20 mm oraz 200-400 obr/min przy średnicach 20-26 mm. W przypadku aluminium i tworzyw sztucznych można zwiększyć prędkość do 800-1200 obr/min. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu w stali nierdzewnej i konstrukcyjnej.

Odprowadzanie wiórów

Dwa spiralne rowki wiórowe transportują wióry na zewnątrz otworu. Przy wierceniu głębokich otworów (powyżej 15 mm) zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia nagromadzonych wiórów, co zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Nie stosować agresywnych środków chemicznych, które mogą uszkodzić powłokę TiN. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. Nie ostrzyć samodzielnie — regeneracja wiertła stopniowego wymaga specjalistycznego sprzętu.

Bezpieczeństwo

Podczas pracy stosować okulary ochronne, rękawice oraz odpowiednie mocowanie obrabianego elementu. Nie przekraczać zalecanych prędkości obrotowych. Upewnić się, że wiertło jest prawidłowo zamocowane w uchwycie wiertarki. Pracować z wyłączonym udarem (jeśli wiertarka posiada taką funkcję).