

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-20-30mm-yt-44747-yato-p-15050.html>

WIERTŁO STOPNIOWE 20-30MM YT-44747 YATO

Cena brutto	24,09 zł
Cena netto	19,59 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44747
Kod producenta	YT-44747
Kod EAN	5906083054044
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło stopniowe 20-30mm YT-44747 YATO

Wiertło stopniowe do obróbki stali nierdzewnej, metali kolorowych i blach. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z powłoką TiN, umożliwia wiercenie otworów o średnicach od 20 do 30 mm bez konieczności wymiany narzędzia.

Zakres średnic 20-30 mm

Materiał HSS 4241 + TiN

Model YT-44747

Typ uchwytu Trzy płaszczyzny

Charakterystyka techniczna wiertła stopniowego

Stal HSS 4241 z powłoką TiN

Stal szybko tnąca HSS 4241 charakteryzuje się zwiększoną zawartością kobaltu, co podnosi twardość i żaroodporność. Powłoka tytanowo-azotowa (TiN) obniża tarcie, wydłuża żywotność narzędzia i umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty ostrości.

Zakres średnic 20-30 mm

Konstrukcja stopniowa pozwala na wykonanie otworów o różnych średnicach jednym narzędziem. Eliminuje to konieczność wymiany wiertel podczas pracy, co skraca czas realizacji zadań i redukuje koszty zakupu zestawu pojedynczych wiertel.

Samoczynne centrowanie

Geometria ostrza zapewnia precyzyjne ustawienie punktu wiercenia bez stosowania dodatkowych narzędzi. Szczególnie przydatne przy obróbce zaokrąglonych powierzchni, rur i profili, gdzie tradycyjne wiertła mogą ślizgać się po materiale.

Uchwyt z trzema płaszczyznami

Trzy płaskie powierzchnie na trzpieniu zapewniają pewne mocowanie w uchwycie wiertarki i skuteczne przeniesienie momentu obrotowego. Konstrukcja ta minimalizuje poślizg narzędzia podczas wiercenia w twardych materiałach.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44747
Materiał wiertła	Stal szybko tnąca HSS 4241
Powłoka	TiN (tytanowo-azotowa)
Zakres średnic	20-30 mm
Typ uchwytu	Trzy płaskie powierzchnie
Liczba rowków wiórowych	2 (spiralne)
Materiały obrabiane	Stal nierdzewna, metale kolorowe, blachy, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła stopniowego

- Wiercenie w stali nierdzewnej konstrukcyjnej i wysokogatunkowej
- Obróbka stali walcowanej na zimno o różnej grubości
- Wykonywanie otworów w blachach stalowych i ocynkowanych
- Wiercenie w metalach kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz, brąz
- Prace instalacyjne wymagające otworów o różnych średnicach
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
- Prace w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Parametry pracy

Przy wierceniu w stali nierdzewnej zalecane obroty: 300-600 obr/min w zależności od średnicy otworu. Dla metali miękkich można zwiększyć prędkość do 1000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wykonanych otworów.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zaznaczyć punkt centrowy i sprawdzić stabilność mocowania przedmiotu obrabianego. Wiercenie stopniowe wymaga stałego docisku i kontrolowanej prędkości obrotowej – zbyt wysokie obroty mogą prowadzić do przegrzania ostrza.

Dwa spiralne rowki wiórowe skutecznie odprowadzają wióry z obszaru wiercenia, co zapobiega zatykaniu się otworu i przegrzewaniu narzędzia. Podczas pracy z grubszymi materiałami zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia nagromadzonych wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub dedykowanym uchwycie, zapobiega uszkodzeniu ostrzy.

Kontrola zużycia

Regularna inspekcja stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia. Objawy wymagające ostrzenia to: zwiększony opór podczas wiercenia, chropowate krawędzie otworów, nadmierne nagrzewanie się narzędzia. Profesjonalne ostrzenie przywraca parametry robocze wiertła.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stopniowym zaleca się stosowanie chłodziwa do obróbki metali, zestawu zacisków mocujących oraz wiertarki z regulacją obrotów i momentu obrotowego. Dla precyzyjnych prac montażowych przydatny będzie również zestaw przecinaków i punktaków do oznaczania punktów wiercenia.