

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-6-20mm-yt-44744-yato-p-15047.html>

WIERTŁO STOPNIOWE 6-20MM YT-44744 YATO

Cena brutto	15,73 zł
Cena netto	12,79 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44744
Kod producenta	YT-44744
Kod EAN	5906083054075
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło stopniowe 6-20mm YT-44744 YATO

Wiertło stopniowe HSS 4241 z powłoką TiN do wiercenia otworów o zmiennej średnicy w blachach stalowych, metalach kolorowych, stali nierdzewnej i tworzywach sztucznych. Konstrukcja stożkowa eliminuje konieczność wymiany narzędzia przy wierceniu otworów różnych rozmiarów.

Zakres średnic 6-20 mm

Materiał HSS 4241 + TiN

Model YT-44744

Typ uchwytu Trójpłaszczyznowy

Charakterystyka wiertła stopniowego HSS z powłoką TiN

Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 62-65 HRC. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy długotrwałej pracy z metalami o twardości do 900 N/mm². Stop ten charakteryzuje się odpornością na temperatury do 600°C, co pozwala na wiercenie bez częstego przerywania pracy.

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Warstwa ceramiczna o grubości 2-3 mikrometrów zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV i redukuje współczynnik tarcia o około 40%. W praktyce oznacza to mniejsze nagrzewanie się wiertła, dłuższą żywotność krawędzi tnących i możliwość pracy z wyższymi prędkościami obrotowymi. Charakterystyczny złoty kolor powłoki ułatwia wizualną ocenę zużycia narzędzia.

Samoczynne centrowanie

Geometria czubka wiertła zapewnia stabilny punkt zaczepienia bez konieczności wcześniejszego nakręcania lub stosowania punktaka. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu w zaokrąglonych powierzchniach, cienkich blachach i materiałach o gładkiej strukturze, gdzie tradycyjne wiertła mają tendencję do ślizgania się.

Dwurowkowa spirala wiórowa

Konstrukcja z dwoma rowkami o kącie spirali 30° umożliwia efektywne odprowadzanie wiórów z głębokiego otworu. System ten zapobiega zatykaniu się rowków i zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła w materiale. Dodatkowo spiralne rowki działają jak kanały chłodzące, odprowadzając ciepło z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44744
Producent	YATO
Zakres średnic wiercenia	6-20 mm (stopniowanie co 2 mm)
Materiał trzpienia	Stal szybko tnąca HSS 4241
Powłoka powierzchniowa	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Trójpłaszczyznowy (hex)
Liczba rowków wiórowych	2 (spiralne)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, metale kolorowe, blachy stalowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła stopniowego 6-20mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach karoseryjnych o grubości do 3 mm
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w blachach stalowych i aluminiowych
- Obróbka stali nierdzewnej konstrukcyjnej i walcowanej na zimno
- Wiercenie w profilach aluminiowych i elementach z metali kolorowych
- Powiększanie istniejących otworów bez konieczności wymiany narzędzia
- Wiercenie w tworzywach sztucznych ABS, poliwęglanie, PVC
- Wykonywanie otworów w obudowach metalowych urządzeń elektrycznych
- Obróbka blach miedzianych i mosiężnych o grubości do 2,5 mm

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty: 400-600 obr/min przy średnicy 6 mm, 200-350 obr/min przy średnicy 20 mm. Dla aluminium i metali kolorowych: 800-1200 obr/min. Stosowanie posuwu ręcznego z umiarkowanym naciskiem zapobiega przegrzewaniu i łamaniu krawędzi tnących. Przy wierceniu materiałów o grubości powyżej 2 mm zaleca się stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym.

Kompatybilność z narzędziami

Trójpłaszczyznowy uchwyt pasuje do wkrętarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych z uchwytem szybkozaciskowym oraz wiertel z uchwytem trzyszczekowym od 10 mm. Trzy płaskie powierzchnie zapewniają stabilne mocowanie i pełne przeniesienie momentu obrotowego bez poślizgu, co ma znaczenie przy wierceniu w twardszych materiałach.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z rowków szczotką drucianą i oczyścić powierzchnię wiertła z pozostałości oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powłoki TiN. Nie zaleca się ostrzenia wiertła stopniowego we własnym zakresie — naostrzenie wymaga specjalistycznego sprzętu zachowującego oryginalną geometrię krawędzi tnących.