

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-spiralne-4-32mm-yt-44748-yato-p-59536.html>

WIERTŁO STOPNIOWE SPIRALNE 4-32MM YT-44748 YATO

Cena brutto	38,33 zł
Cena netto	31,16 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44748
Kod producenta	YT-44748
Kod EAN	5906083116803
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło stopniowe spiralne 4-32mm YT-44748 YATO

Wiertło stopniowe spiralne HSS 4341 z powłoką tytanową TiN do wiercenia otworów o średnicy od 4 do 32 mm w metalach, blachach i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z 15 stopniami i spiralnymi rowkami wiórowym zapewnia precyzyjne wykonanie otworów bez zadziorów przy grubości materiału do 4 mm.

Materiał HSS 4341 + TiN

Zakres średnic 4-32 mm (15 stopni)

Maks. grubość materiału 4 mm

Typ uchwytu Triangle (trójkątny)

Charakterystyka wiertła stopniowego YATO YT-44748

Stal szybko tnąca HSS 4341 z powłoką TiN

Stal szybko tnąca HSS 4341 zawiera dodatki kobaltu, molibdenu i wanadu, co zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Powłoka azotku tytanu (TiN) o grubości kilku mikrometrów podnosi twardość powierzchni do ok. 2400 HV, zmniejsza tarcie i wydłuża żywotność narzędzia o 300-500% w porównaniu z wersją niepowlekaną.

Spiralne rowki wiórowe

Dwa spiralne rowki skutecznie odprowadzają wióry z obszaru wiercenia, zapobiegając ich zapychaniu w otworze. Konstrukcja spiralna umożliwia lepsze odprowadzanie ciepła powstającego podczas pracy, co jest istotne przy wierceniu w stali nierdzewnej i innych materiałach trudnoobrabialnych. Redukuje to ryzyko przegrzania i utraty właściwości skrawnych ostrza.

Samocentrujący czubek

Geometria czubka wiertła umożliwia automatyczne centrowanie na powierzchni materiału bez konieczności stosowania punktaka. Funkcja ta jest szczególnie przydatna przy wierceniu na zaokrąglonych powierzchniach, cienkich blachach lub w miejscach, gdzie trudno o stabilny punkt startowy. Zwiększa precyzję i bezpieczeństwo pracy.

Uchwyt trójkątny (triangle)

Trójkątny przekrój trzpienia zapewnia sztywne mocowanie w uchwycie wiertarki, eliminując ryzyko poślizgu podczas wiercenia. System ten przenosi moment obrotowy efektywniej niż standardowy uchwyt cylindryczny, co ma znaczenie przy wierceniu otworów o większych średnicach, gdzie opory są wyższe.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44748
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca HSS 4341
Powłoka powierzchniowa	Azotek tytanu (TiN)
Zakres średnic otworów	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32 mm
Liczba stopni	15
Maksymalna grubość cięcia	4 mm
Typ uchwytu narzędziowego	Triangle (trójkątny)
Długość całkowita	100 mm
Długość robocza	75 mm
Liczba rowków wiórowych	2 (spiralne)
Materiały do obróbki	Stal nierdzewna, stal konstrukcyjna, metale kolorowe, blachy, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła stopniowego

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych w instalacjach elektrycznych
- Wykonywanie otworów pod przewody i kable w obudowach metalowych i skrzynkach rozdzielczych

-
- Prace instalacyjne w stalowych konstrukcjach budowlanych i elementach nośnych
 - Obróbka stali nierdzewnej w branży spożywczej i chemicznej
 - Wiercenie w blachach karoseryjnych przy naprawach samochodowych
 - Prace z tworzywami sztucznymi w produkcji obudów i elementów wykończeniowych
 - Montaż systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych w blachach ocynkowanych
 - Wykonywanie otworów w metalach kolorowych (miedź, mosiądz, aluminium) w instalacjach sanitarnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Prędkość obrotowa wiertarki należy dostosować do twardości materiału i średnicy otworu. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się 300-600 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Przy większych średnicach (powyżej 20 mm) należy zmniejszyć obroty. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność ostrza, szczególnie przy obróbce stali nierdzewnej.

Ograniczenia grubości materiału

Maksymalna grubość cięcia 4 mm oznacza, że wiertło może wykonać pełny otwór w materiale o tej grubości. W grubszych materiałach możliwe jest wiercenie wstępne mniejszą średnicą lub wykonanie otworu dwustronnie. Przekroczenie zalecanej grubości może prowadzić do nadmiernego obciążenia ostrza i pogorszenia jakości otworu.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy używać okularów ochronnych, rękawic roboczych i odzieży bez luźnych elementów. Materiał obrabiany musi być stabilnie zamocowany w imadle lub na stole roboczym. Wiertło generuje ostre wióry metalowe, które mogą powodować skaleczenia. Po zakończeniu pracy wiertło jest gorące i wymaga czasu na ostygnięcie.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału, używając szczotki lub sprężonego powietrza. Powłoka TiN nie wymaga specjalnej konserwacji, ale należy unikać przechowywania w wilgotnym środowisku. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia. Przytępione wiertło można odnawiać za pomocą specjalistycznych ostrzałek, zachowując oryginalny kąt ostrzy.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło wymaga wiertarki z uchwytem dostosowanym do trójkątnego trzpienia lub adaptera triangle. Zalecane są wiertarki z

regulacją obrotów i funkcją wiercenia (bez udaru). Moc wiertarki powinna wynosić minimum 500W dla komfortowej pracy z większymi średnicami otworów.