

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-1-mm-2-szt-yt-44630-yato-p-6566.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 1 MM - 2 SZT YT-44630 YATO



Cena brutto	1,40 zł
Cena netto	1,14 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44630
Kod producenta	YT-44630
Kod EAN	5906083446306
Producent	YATO
Długość [mm]	34
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	1
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Jednostka	KPL

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 1 mm - 2 szt. YATO YT-44630

Wiertła spiralne do metalu wykonane ze stali szybko tnącej z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do obróbki stali, metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych. Zestaw zawiera 2 sztuki wiertel o średnicy 1 mm, zgodnych z normą DIN 338.

Materiał **HSS-TiN**

Średnica **1 mm**

Kąt natarcia **135°**

Ilość w zestawie **2 szt.**

Charakterystyka wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV, co przekłada się na 3-4 razy dłuższą żywotność wiertła w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Charakterystyczny złoty kolor powłoki wskazuje na obecność azotku tytanu, który redukuje tarcie i temperatura podczas wiercenia.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej zapewnia elastyczność i odporność na łamanie przy średnicach poniżej 3 mm. Materiał HSS zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C, co ma znaczenie przy intensywnej pracy bez chłodzenia.

Kąt natarcia 135°

Samopozycjonujący kąt wierzchołka eliminuje konieczność stosowania punktaka przy rozpoczynaniu wiercenia. Geometria 135° zapewnia stabilne prowadzenie wiertła i zmniejsza siły osiowe, co ma znaczenie przy obróbce cienkich blach.

Norma DIN 338

Wykonanie zgodne z normą DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i tolerancji średnicy na poziomie h8. Standard określa również geometrię rowków wiórowych, co wpływa na efektywność odprowadzania wiórów z otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44630
Producent	YATO
Średnica nominalna	1 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca) z powłoką TiN
Norma wykonania	DIN 338
Kąt natarcia	135°
Typ chwytu	Cylindryczny
Ilość w zestawie	2 sztuki
Zastosowanie	Metale, stopy, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertel HSS-TiN 1 mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 2 mm

-
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej w elementach precyzyjnych
 - Wiercenie w aluminium, miedzi i mosiądzu przy produkcji elektroniki
 - Przygotowanie otworów pod nity i śruby M1-M1.2
 - Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów o małej średnicy
 - Naprawa sprzętu elektronicznego i mechaniki precyzyjnej
 - Wiercenie w stalach konstrukcyjnych S235, S355
 - Obróbka tworzyw sztucznych technicznych (POM, PA, PEEK)

Parametry pracy i konserwacja

Prędkość obrotowa

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość 2000-2500 obr/min, dla aluminium 4000-5000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i uszkodzenia powłoki TiN, zbyt niska powoduje zacieranie się krawędzi skrawających.

Posuw i chłodzenie

Wiertła o średnicy 1 mm wymagają delikatnego, równomiernego posuwu bez nadmiernego nacisku. Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodzącej lub oleju skrawającego. Wiercenie na sucho dopuszczalne tylko w aluminium i tworzywach sztucznych.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertła HSS-TiN można ostrzyć, jednak proces ten usuwa powłokę TiN z krawędzi skrawających. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami, które mogłyby uszkodzić delikatne krawędzie.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertła o średnicy 1 mm wymagają wiertarek z uchwytem o zakresie zaciskania od 0,5 mm. Zaleca się stosowanie wiertel precyzyjnych lub mikrowiertarek. Przy użyciu standardowych wiertel udarowych należy wyłączyć funkcję udaru. Chwyty szybkozaciskowe muszą zapewniać precyzyjne centrowanie bez bicia.