

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-10-0mm-hex-yt-44772-yato-p-11663.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 10,0MM HEX / YT-44772 / YATO

Cena brutto	3,95 zł
Cena netto	3,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44772
Kod producenta	YT-44772
Kod EAN	5906083029677
Producent	YATO
Uchwyt	Hex
Średnica [mm]	10,0
Rozmiar	uniwersalny
Materiał	stal HSS 4241
Zastosowanie	stal
Jednostka	SZT
Długość [mm]	133

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 10,0mm Hex YATO YT-44772

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej z powłoką tytanową, przeznaczone do wiercenia otworów w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych. Uchwyt sześciokątny zapewnia stabilne mocowanie w szybkołączach bez poślizgu.

Średnica 10,0 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ uchwytu Hex (sześciokątny)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka tytanowa TiN

Warstwa azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV, co wydłuża żywotność wiertła o 200-300% w porównaniu do standardowego HSS. Powłoka redukuje tarcie, obniża temperaturę wiercenia i zapobiega przywieraniu wiórów do ostrza.

Uchwyt sześciokątny Hex

Sześciokątna końcówka o wymiarach 1/4" zapewnia sztywne połączenie z szybkozłączami i uchwytami bitów. Eliminuje ryzyko obrotu wiertła pod obciążeniem, co występuje w przypadku okrągłych trzonek w uchwytach bezkluczykowych.

Wierzchołek typu Split Point

Podzielony wierzchołek o kącie 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Wiertło samo centruje się na powierzchni metalu, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję wykonywanych otworów, szczególnie na zaokrąglonych powierzchniach.

Stal szybko tnąca HSS

Stop stali o podwyższonej zawartości wolframu, molibdenu i kobaltu zachowuje twardość w temperaturach do 600°C. Materiał umożliwia wiercenie stali o wytrzymałości do 900 MPa bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44772
Producent	YATO
Średnica wiertła	10,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Tytanowa TiN (złoty kolor)
Typ uchwytu	Sześciokątny Hex 1/4"
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ wierzchołka	Split Point (dzielony)
Przeznaczenie	Wiercenie w stalach i metalach żelaznych

Zastosowanie wiertła do metalu

-
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych S235-S355
 - Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych
 - Wiercenie w stalach walcowanych na zimno i gorąco
 - Montaż konstrukcji stalowych i elementów metalowych
 - Prace warsztatowe w mechanice i ślusarstwie
 - Instalacje przemysłowe wymagające precyzyjnych otworów
 - Naprawa i modernizacja maszyn i urządzeń
 - Prace budowlane z profilami stalowymi

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe dla stali

Stal miękka (do 500 MPa): 800-1000 obr/min. Stal konstrukcyjna (500-700 MPa): 600-800 obr/min. Stal nierdzewna: 400-600 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wkrętarkami, wiertarkami i wkrętarkami udarowymi wyposażonymi w szybkozłącze Hex 1/4". Nie wymaga uchwytu kluczykowego. Zalecane do wkrętarek akumulatorowych o momencie obrotowym min. 40 Nm i wiertarek sieciowych o mocy min. 500 W.

Konserwacja i eksploatacja

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowego smarowania, ale okresowe czyszczenie acetonem lub benzyną ekstrakcyjną usuwa nalot i zachowuje właściwości antykorozyjne.

W przypadku zauważalnego tępienia krawędzi skrawających możliwe jest ostrzenie wiertła przy użyciu szlifierki z tarczą elektrokorundową. Należy zachować oryginalny kąt ostrza (59° od osi) i kąt natarcia. Ostrzenie usuwa powłokę TiN, co skraca dalszą żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestawy wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne do gwintowania otworów oraz pogłębiacze stożkowe do fazowania krawędzi. Chłodziwo do obróbki metalu wydłuża żywotność narzędzi skrawających.