

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-10-5-mm-yt-44663-yato-p-6610.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 10,5 MM YT-44663 YATO



Cena brutto	9,63 zł
Cena netto	7,83 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44663
Kod producenta	YT-44663
Kod EAN	5906083446634
Producent	YATO
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Średnica [mm]	133
Długość [mm]	10,5
Jednostka	SZT
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 10,5 mm YT-44663 YATO

Wiertło spiralne do metalu ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 10,5 mm w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i wysokogatunkowej.

Średnica robocza **10,5 mm**

Materiał **HSS-TiN**

Kąt natarcia **135°**

Norma **DIN 338**

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa ceramiczna naniesiona metodą PVD zwiększa twardość powierzchni do około 2400 HV, redukuje tarcie podczas wiercenia i wydłuża trwałość ostrza nawet o 300% w porównaniu z HSS bez powłoki. Charakterystyczny złoty kolor ułatwia identyfikację typu wiertła.

Kąt natarcia 135°

Geometria ostrza z kątem wierzchołkowym 135° umożliwia samopozycjonowanie wiertła w materiale bez konieczności wcześniejszego punktowania. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy wierceniu w trudno dostępnych miejscach oraz przy pracy z wiertarkami ręcznymi.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej zapewnia odporność na temperatury do 600°C generowane podczas wiercenia. Materiał zachowuje twardość i wytrzymałość mechaniczną nawet przy intensywnej pracy z dużymi obrotami.

Zgodność z normą DIN 338

Produkt spełnia wymagania niemieckiej normy dotyczącej wiertel spiralnych krótkich, co gwarantuje precyzję wymiarową, odpowiednią geometrię rowków wiórowych oraz właściwą obróbkę cieplną. Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44663
Marka	YATO
Średnica wiertła	10,5 mm
Materiał rdzenia	HSS (stal szybko tnąca)
Powłoka powierzchniowa	TiN (azotek tytanu)
Kąt natarcia wierzchołka	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Norma wykonania	DIN 338

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali konstrukcyjnej S235-S355
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych

-
- Wiercenie w stali wysokogatunkowej o wytrzymałości do 1000 MPa
 - Prace w stali walcowanej na zimno oraz hartowanej
 - Zastosowania przemysłowe w konstrukcjach stalowych i maszynach
 - Montaż instalacji i elementów metalowych w budownictwie
 - Prace warsztatowe i naprawcze w motoryzacji
 - Użycie z wiertarkami ręcznymi, kolumnowymi i magnetycznymi

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 300-400 obr/min przy średnicy 10,5 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 200-300 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem do obróbki metali. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry sprężonym powietrzem i oczyścić wiertło z pozostałości chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią powodującą korozję. Tępienie ostrza można rozpoznać po zwiększonym oporze wiercenia i gorszej jakości otworu. Przeszlifowanie należy wykonać na specjalistycznej ostrzarce z zachowaniem oryginalnych kątów.

Kompatybilność z uchwytami

Uchwyt walcowy o średnicy 10,5 mm pasuje do uchwytów wiertarskich szybkoobrotowych (bezkluczkowych) oraz klasycznych kluczkowych z zakresem 1,5-13 mm. Przed montażem należy sprawdzić bicie uchwytu, które nie powinno przekraczać 0,1 mm dla zapewnienia precyzyjnego wiercenia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-13 mm), olej do obróbki metali, punktak automatyczny do oznaczania miejsc wiercenia oraz uchwyt wiertarski szybkoobrotowy 1,5-13 mm z gwintem 1/2" do wiertarek udarowych.

...