

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-5-5-mm-yt-44653-yato-p-6582.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 5,5 MM YT-44653 YATO



Cena brutto	2,46 zł
Cena netto	2,00 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44653
Kod producenta	YT-44653
Kod EAN	5906083446535
Producent	YATO
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Średnica [mm]	93
Długość [mm]	5,5
Jednostka	SZT
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 5,5 mm YT-44653 YATO

Wiertło spiralne z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do wiercenia otworów w stali, stali nierdzewnej i innych metalach. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, zapewnia precyzyjne wiercenie bez wcześniejszego punktowania.

Średnica 5,5 mm

Materiał HSS-TiN

Kąt natarcia 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota warstwa ceramiczna zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV, co redukuje tarcie podczas wiercenia i przedłuża żywotność narzędzia nawet trzykrotnie w porównaniu z wiertłami HSS bez powłoki. Powłoka TiN umożliwia pracę w temperaturach do 600°C.

Kąt natarcia 135°

Geometria ostrza z kątem 135° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania powierzchni, szczególnie przy wierceniu w stali twardej powyżej 900 N/mm². Ostrze samoczynnie centruje się w miejscu wiercenia, zapewniając precyzję pozycjonowania otworu.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas intensywnej pracy. Materiał HSS wytrzymuje obciążenia mechaniczne i termiczne powstające przy wierceniu w stalach o wytrzymałości do 1200 N/mm².

Norma DIN 338

Konstrukcja zgodna z normą DIN 338 gwarantuje standardowe wymiary trzpienia walcowego i długości roboczej. Wiertło pasuje do uchwytów wiertarskich o średnicy 1-13 mm stosowanych w wiertarkach udarowych, stacjonarnych i akumulatorowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44653
Marka	YATO
Średnica wiertła	5,5 mm
Materiał	HSS-TiN (stal szybko tnąca z powłoką TiN)
Kąt natarcia	135°
Typ trzpienia	Walcowy
Norma wykonania	DIN 338
Typ spirali	Prawa

Zastosowanie wiertła do metalu 5,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych konstrukcyjnych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w elementach metalowych

-
- Wiercenie w stali nierdzewnej kwasoodpornej (AISI 304, 316)
 - Obróbka stali walcowanej na zimno i na gorąco
 - Wiercenie w stalach węglowych i niskostopowych
 - Prace warsztatowe w metalurgii i mechanice
 - Wiercenie w żelazie szarym i sferoidalnym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej o wytrzymałości 600-900 N/mm² zalecana prędkość obrotowa wynosi 900-1200 obr/min przy posuwach 0,08-0,12 mm/obr. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 600-800 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Regularne odprowadzanie wiórów co 3-5 mm głębokości zapobiega zakleszczeniu wiertła.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem i usunąć pozostałości metalu szczotką mosiężną. Wiertło przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią powodującą korozję powłoki TiN. Nie należy ostrzyć wiertła na zwykłych tarczach, gdyż niszczą one powłokę - regenerację należy wykonać na ostrzarkach z regulacją kąta.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć kompletne zestawy wiertel HSS-TiN w zakresie średnic 1-13 mm, gwintowniki metryczne M6 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz oleje do obróbki metali redukujące tarcie i odprowadzające ciepło podczas wiercenia.