

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-7-mm-yt-44656-yato-p-6585.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 7 MM YT-44656 YATO



Cena brutto	4,00 zł
Cena netto	3,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44656
Kod producenta	YT-44656
Kod EAN	5906083446566
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Średnica [mm]	109
Długość [mm]	7

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS-TiN 7 mm YT-44656 YATO

Wiertło spiralne HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN) o średnicy 7 mm, przeznaczone do wiercenia w stali, metalu i żeliwie. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, wyposażone w kąt natarcia 135° eliminujący konieczność punktowania.

Średnica 7 mm

Materiał HSS-TiN

Kąt natarcia 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni wiertła do 2400 HV, redukuje współczynnik tarcia i poprawia odprowadzanie ciepła. Wiertło wytrzymuje temperatury pracy do 600°C bez utraty właściwości skrawnych, co wydłuża żywotność narzędzia o 200-300% w porównaniu z HSS bez powłoki.

Kąt natarcia 135°

Geometria ostrza z kątem 135° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Ostrze samoczynnie centruje się na materiale, co przyspiesza pracę i eliminuje potrzebę stosowania dodatkowych narzędzi przygotowawczych, szczególnie przy wierceniu w stali konstrukcyjnej.

Stal szybkoobrotowa HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybkoobrotowej (High Speed Steel) zachowuje twardość i właściwości skrawne nawet przy wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia. Materiał HSS zapewnia elastyczność zapobiegającą łamaniu się wiertła przy obciążeniach bocznych.

Norma DIN 338

Wykonanie zgodne z normą DIN 338 gwarantuje precyzyjne wymiary trzpienia walcowego, długości roboczej i kąta spirali. Wiertło współpracuje ze wszystkimi standardowymi uchwytami wiertarskimi samozaciskowymi oraz kluczowymi o zakresie 1-13 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44656
Marka	YATO
Średnica wiertła	7 mm
Materiał	HSS (stal szybkoobrotowa) z powłoką TiN
Kąt natarcia	135°
Typ trzpienia	Walcowy
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Metal, stal, żeliwo

Zastosowanie wiertła do metalu 7 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i profilach zamkniętych
- Obróbka stali nierdzewnej, kwasoodpornej i żaroodpornej w warunkach warsztatowych

-
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm bez wcześniejszego punktowania
 - Prace z użyciem wiertarek kolumnowych, magnetycznych i ręcznych
 - Przygotowanie otworów pod nity, śruby i kołki w elementach metalowych
 - Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym przy produkcji i naprawach
 - Obróbka stali konstrukcyjnej walcowanej na zimno i na gorąco
 - Wiercenie w aluminium i stopach metali nieżelaznych

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło pasuje do wiertarek udarowych i bezudarowych z uchwytem samozaciskowym o zakresie szczęk 1,5-13 mm oraz uchwytów kluczowych. Trzpień walcowy o średnicy 7 mm zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu. Można stosować z wiertarkami sieciowymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami kolumnowymi i magnetycznymi.

Parametry pracy i konserwacja

Przy wierceniu w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min, w stali nierdzewnej 400-600 obr/min. Posuw powinien być równomierny, dostosowany do twardości materiału. Wiercenie w stali wymaga stosowania chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w suchym miejscu, w kasetach lub stojakach chroniących ostrze przed uszkodzeniem mechanicznym. Stępione wiertło można regenerować przez ostrzenie na ostrzarce do wiertel z zachowaniem oryginalnego kąta 135°.

Bezpieczeństwo użytkowania

Podczas wiercenia w metalu należy stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Wiertło w trakcie pracy nagrzewa się do wysokich temperatur. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Nie należy wywierać nadmiernego nacisku osiowego, który może spowodować złamanie wiertła. Wióry metalowe usuwać szczotką przy wyłączonym narzędziu.
