

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-8-mm-yt-44658-yato-p-6587.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 8 MM YT-44658 YATO



Cena brutto	5,33 zł
Cena netto	4,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44658
Kod producenta	YT-44658
Kod EAN	5906083446580
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Długość [mm]	8
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Średnica [mm]	117

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 8 mm YT-44658 YATO

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu, przeznaczone do wiercenia w stali i metalach żelaznych. Wykonane zgodnie z normą DIN 338, zapewnia precyzyjne otwory bez konieczności punktowania.

Średnica 8 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Kąt natarcia 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV, co wydłuża żywotność wiertła o 300-500% w porównaniu z wersją bez powłoki. Redukuje tarcie i temperaturę podczas wiercenia, umożliwiając pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi.

Kąt natarcia 135° - wiercenie bez punktowania

Agresywna geometria ostrza z kątem 135° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania materiału. Wiertło samo centruje się na powierzchni, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję otworów, szczególnie w cienkich blachach i profilach.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość i ostrość krawędzi skrawających w temperaturze do 600°C. Dzięki temu wiertło nie traci właściwości podczas intensywnej pracy, a możliwe jest jego wielokrotne ostrzenie.

Uchwyt walcowy wg DIN 338

Standardowy trzon walcowy pasuje do wszystkich popularnych uchwytów wiertarskich – szybkozaciskowych, kluczowych i magnetycznych. Zapewnia stabilne mocowanie i minimalizuje bicie promieniowe podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44658
Producent	YATO
Średnica wiertła	8 mm
Materiał rdzenia	Stal szybko tnąca HSS
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Kąt natarcia ostrza	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach żelaznych

Zastosowanie wiertła do metalu 8 mm

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej

-
- Wykonywanie otworów w blachach stalowych o grubości do 10 mm
 - Wiercenie profili stalowych – kątowników, ceowników, rur
 - Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
 - Zastosowanie w wiertarkach ręcznych, kolumnowych i magnetycznych
 - Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
 - Wiercenie stali walcowanej na zimno i na gorąco

Parametry pracy i konserwacja

Prędkość obrotowa dla średnicy 8 mm

Stal konstrukcyjna: 1200-1500 obr/min | Stal nierdzewna: 800-1000 obr/min | Żeliwo: 1500-1800 obr/min. Stosowanie odpowiedniej prędkości zapobiega przegrzaniu i przedwczesnemu zużyciu krawędzi skrawających.

Chłodzenie podczas wiercenia

W stali konstrukcyjnej wystarczające jest chłodzenie emulsją lub olejem maszynowym. Przy wierceniu stali nierdzewnej obowiązkowe jest intensywne chłodzenie specjalnymi płynami obróbkowymi, co zapobiega zatarciu wiertła.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ostrzarki do wiertel lub na szlifierce stołowej z zachowaniem kąta 135°. Przechowywać w suchym miejscu, chronić przed uderzeniami mechanicznymi, które mogą uszkodzić krawędzie skrawające.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudrowymi o mocy minimum 500 W, wiertarkami kolumnowymi oraz wiertarkami magnetycznymi. Trzon walcowy pasuje do uchwytów szybkozaciskowych 1,5-13 mm oraz kluczowych o pojemności do 13 mm.