

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-9-0mm-hex-yt-44770-yato-p-11653.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 9,0MM HEX / YT-44770 / YATO

Cena brutto	3,36 zł
Cena netto	2,73 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44770
Kod producenta	YT-44770
Kod EAN	5906083029660
Producent	YATO
Rozmiar	uniwersalny
Materiał	stal HSS 4241
Zastosowanie	stal
Jednostka	SZT
Długość [mm]	125
Uchwyt	Hex
Średnica [mm]	9,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 9,0 mm HEX YATO YT-44770

Wiertło spiralne z uchwytem sześciokątnym, wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu. Przeznaczone do wiercenia otworów w metalach, w tym w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno.

Średnica 9,0 mm

Materiał HSS + TiN

Uchwyt Sześciokątny HEX

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka wiertła HSS-TiN 9 mm

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złota powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni wiertła do ok. 2400 HV, co wydłuża żywotność narzędzia nawet 3-krotnie w porównaniu do zwykłego HSS. Redukuje tarcie podczas wiercenia i chroni przed korozją. Charakterystyczny złoty kolor pozwala łatwo odróżnić wiertła z powłoką od standardowych.

Uchwyt sześciokątny (HEX)

Chwyty HEX o wymiarze 1/4 cala zapewniają stabilne mocowanie w szybkozłączach wiertarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych i adapterów. Zapobiegają obracaniu się wiertła w uchwycie pod dużym obciążeniem, co jest szczególnie istotne przy wierceniu w twardych stalach.

Wierzchołek Split Point (samopozycjonujący)

Specjalne szlifowanie wierzchołka eliminuje potrzebę wcześniejszego nakiełkowania powierzchni. Wiertło samo centruje się w miejscu wiercenia, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję. Szczególnie przydatne przy wierceniu w zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Kąt 135° to standard dla metali o średniej i wysokiej twardości. W porównaniu do kąta 118° (typowego dla metali miękkich) zapewnia lepsze właściwości skrawające w stalach, generuje mniej ciepła i wydłuża żywotność ostrza. Mniejsza siła docisku ułatwia wiercenie w cienkich blachach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44770
Marka	YATO
Średnica wiertła	9,0 mm
Materiał podstawowy	Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)
Powłoka	Azotek tytanu (TiN)
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4"
Kąt wierzchołkowy	135 stopni
Typ wierzchołka	Split Point (samopozycjonujący)
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach

Zastosowanie wiertła do metalu 9 mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych konstrukcjach i profilach
- Prace z blachą stalową o grubości do 10 mm
- Wiercenie w rurach stalowych i aluminiowych
- Obróbka stali nierdzewnej (kwasoodpornej) w instalacjach sanitarnych
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w odlewach żeliwnych i aluminiowych
- Prace warsztatowe przy naprawach maszyn i urządzeń
- Montaż elementów metalowych w budownictwie i przemyśle

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wszystkich wiertarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych i wiertarek sieciowych wyposażonych w szybkozłączki. W przypadku wiertarek z uchwytem kłowym (trzyśczękowym) wymagany jest adapter HEX-SDS lub bezpośrednie zamocowanie w szczękach o odpowiednim zakresie (minimum 10 mm).

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć miejsce otworu punktem lub wiertłem o mniejszej średnicy. Wiercenie w metalach twardych wymaga użycia chłodziwa (oleju obróbkowego lub płynu chłodząco-smarującego), co znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Zalecane prędkości obrotowe dla wiertła 9 mm: stal konstrukcyjna 400-600 obr/min, stal nierdzewna 300-400 obr/min, aluminium 800-1200 obr/min. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przegrzania i zatarcia właściwości skrawnych ostrza.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub uchwytach zapobiega uszkodzeniu ostrzy. Tępe wiertła HSS można naostrzyć na szlifierce z odpowiednim kątem, zachowując oryginalną geometrię wierzchołka.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalach obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na ryzyko odłamków wiórów. Rękawice robocze chronią przed ostrymi krawędziami obrabianego materiału. Należy bezwzględnie unikać dotykania obracającego się wiertła i zabezpieczyć obrabiany element przed przemieszczaniem się.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-10 mm lub 1-13 mm), płyn chłodząco-smarujący do metali, punktak automatyczny oraz adapter HEX-SDS dla wiertarek z uchwytem kłowym. Przydatne mogą być również gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów w wywierconych otworach.

...