

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-9-mm-yt-44660-yato-p-6589.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 9 MM YT-44660 YATO

Cena brutto	6,97 zł
Cena netto	5,67 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44660
Kod producenta	YT-44660
Kod EAN	5906083446603
Producent	YATO
Zastosowanie	Stal nierdzewna, stal hartowana
Średnica [mm]	125
Długość [mm]	9
Jednostka	SZT
Materiał	HSS TiN (z dodatkiem azotku tytanu)
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 9 mm YT-44660 YATO

Wiertło spiralne z powłoką z azotku tytanu do wiercenia w różnych gatunkach stali. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z geometrią ostrza umożliwiającą wiercenie bez punktowania.

Średnica 9 mm

Materiał HSS-TiN

Kąt natarcia 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS-TiN

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Warstwa ceramiczna zwiększająca twardość powierzchni do ok. 2400 HV. Redukuje tarcie podczas wiercenia, co obniża temperaturę pracy i wydłuża żywotność narzędzia o 200-300% w porównaniu z wiertłami bez powłoki. Charakterystyczny złoty kolor powłoki ułatwia identyfikację.

Kąt natarcia 135°

Geometria ostrza z kątem 135° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania. Ostrze samoczynnie centruje się na powierzchni materiału, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję wykonywanych otworów, szczególnie w cienkich blachach.

Stal szybko tnąca HSS

Rdzeń wykonany ze stali szybko tnącej zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C, co zapobiega odpuszczaniu ostrza podczas intensywnego wiercenia. Materiał zapewnia odpowiednią elastyczność, minimalizując ryzyko pęknięcia wiertła przy przeciążeniach.

Zgodność z normą DIN 338

Wykonanie według normy DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i jakości. Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o pojemności od 10 mm wzwyż, stosowanych w wiertarkach ręcznych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44660
Marka	YATO
Średnica wiertła	9 mm
Materiał rdzenia	HSS (stal szybko tnąca)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Kąt natarcia	135°
Typ uchwytu	Walcowy
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Wiercenie w stali

Zastosowanie wiertła do stali

-
- Wiercenie w stali konstrukcyjnej (S235, S355) o wytrzymałości do 900 N/mm²
 - Wykonywanie otworów w stali nierdzewnej (austenity, ferryt)
 - Wiercenie w stali walcowanej na zimno i blachach stalowych
 - Prace warsztatowe związane z obróbką elementów metalowych
 - Zastosowania przemysłowe w montażu konstrukcji stalowych
 - Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Obróbka metali kolorowych (mosiądz, brąz, aluminium)
 - Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 350-450 obr/min przy średnicy 9 mm. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość do 250-350 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja, olej obróbkowy) wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kontrola stanu technicznego

Regularne sprawdzanie ostrza pozwala wykryć zużycie przed utratą właściwości skrawnych. Stępione wiertło generuje nadmierne ciepło i wymaga większego nacisku, co może prowadzić do uszkodzenia powłoki TiN. Ostrzenie wiertła HSS-TiN wymaga zachowania oryginalnego kąta natarcia 135°.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt walcowy o średnicy 9 mm wymaga wiertarki z uchwytem bezkluczykowym min. 10 mm lub uchwytem kluczowym 1,5-13 mm. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy wiertło jest prawidłowo zamocowane bez bicia promieniowego.