

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-frez-do-metalu-9-0mm-hss-tin-hex-yt-44827-yato-p-15067.html>

WIERTŁO FREZ DO METALU 9,0MM HSS-TiN HEX YT-44827 YATO

Cena brutto	5,94 zł
Cena netto	4,83 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44827
Kod producenta	YT-44827
Kod EAN	5906083047039
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło frez do metalu 9,0 mm HSS-TiN HEX YT-44827 YATO

Wiertło frezujące do metalu z powłoką tytanową, przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, kwasoodpornej i konstrukcyjnej. Uchwyt sześciokątny 1/4" zapewnia kompatybilność z wiertarkami udarowymi i wkrętarkami akumulatorowymi.

Średnica wiercenia 9,0 mm

Materiał HSS 4241 + TiN

Typ uchwytu HEX 1/4" (6,3 mm)

Twardość 58-62 HRC

Charakterystyka techniczna wiertła frezującego HSS-TiN

Stal szybkoobrotowa HSS 4241 z powłoką TiN

Stal szybkoobrotowa HSS 4241 charakteryzuje się zawartością molibdenu i kobaltu, co zwiększa odporność na temperatury powyżej 600°C. Powłoka tytanowa TiN (Titanium Nitride) zmniejsza współczynnik tarcia o 30-40%, wydłużając żywotność wiertła i redukując zużycie energii podczas wiercenia.

Ostrze krzyżowe Split Point 118°

Geometria ostrza Split Point eliminuje konieczność punktowania wstępnego i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła podczas nawiercania. Kąt 118° stanowi kompromis między szybkością wiercenia a dokładnością, sprawdzając się w stalach o twardości do 900 N/mm².

Uchwyt sześciokątny 1/4"

Uchwyt HEX 1/4" (6,3 mm) pasuje do standardowych uchwytów szybkoobrotowych w wiertarkach udarowych, wkrętarkach akumulatorowych i adapterach magnetycznych. Sześciokątny kształt zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie przy dużych momentach obrotowych.

Twardość 58-62 HRC

Twardość w zakresie 58-62 HRC (Rockwell Cone) oznacza hartowanie do poziomu umożliwiającego wiercenie w materiałach o twardości do 45 HRC bez utraty właściwości skrawnych. Wyższa twardość wiertła od obrabianego materiału to warunek efektywnego skrawania.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44827
Średnica wiertła	9,0 mm
Materiał podstawowy	Stal szybkoobrotowa HSS 4241
Powłoka	TiN (Titanium Nitride)
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ ostrza	Split Point (krzyżowe)
Twardość	58-62 HRC
Powierzchnia	Szlifowana

Zastosowanie wiertła frezującego do metalu

- Wiercenie w stali nierdzewnej (INOX) – gatunki austenityczne i ferrytyczne
- Wiercenie w stali kwasoodpornej – elementy narażone na korozję
- Wiercenie w stali konstrukcyjnej – profile, blachy, elementy spawane
- Wiercenie otworów pod wkręty metryczne M8 i M10

-
- Przygotowanie otworów pod zamki drzwiowe i okucia budowlane
 - Prace montażowe w konstrukcjach stalowych
 - Wiercenie w aluminium i jego stopach
 - Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia w zależności od materiału

Stal nierdzewna: prędkość obrotowa 400-600 obr/min, posuw 0,05-0,08 mm/obr. Stal konstrukcyjna: 800-1200 obr/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr. Aluminium: 1500-2000 obr/min, posuw 0,10-0,15 mm/obr. Stosowanie chłodziwa (emulsja olejowa lub olej skrawający) wydłuża żywotność wiertła o 40-60%.

Kontrola kompatybilności z narzędziem

Przed montażem sprawdzić, czy wiertarka lub wkrętarka posiada uchwyt szybkomocujący 1/4" lub adapter umożliwiający montaż uchwytów sześciokątnych. W przypadku wiertarek z uchwytem kłowym (3-szczękowym) konieczne jest użycie adaptera HEX-kielich.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy usunąć wióry sprężonym powietrzem lub szczotką, unikając dotykania krawędzi tnących. Wiertła przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Powłoka TiN nie wymaga dodatkowego smarowania, ale zaleca się okresowe czyszczenie z osadów żywicy i zanieczyszczeń.

Produkty powiązane

Do kompleksowych prac w metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS-TiN w różnych średnicach (1-10 mm), adapter magnetyczny do uchwytów HEX oraz olej skrawający do metali trudnoobrabianych. Dla wiercenia otworów powyżej 10 mm polecane są wiertła stopniowe lub koronki otwornice HSS.

...