

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-105-mm-3-szt-yt-4454-yato-p-1578.html>

Wiertło do metalu hss, 10.5 mm, 3 szt YT-4454 YATO

Cena brutto	19,17 zł
Cena netto	15,59 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-4454
Kod producenta	YT-4454
Kod EAN	5906083944543
Producent	YATO
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT
Materiał	HSS, DIN 338
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	10,5

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10.5 mm, 3 szt. YT-4454 YATO

Zestaw trzech wiertel walcowych wykonanych ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 10.5 mm. Przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych.

Materiał **Stal HSS**

Średnica **10.5 mm**

Ilość **3 sztuki**

Model **YT-4454**

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Średnica 10.5 mm

Średnica 10.5 mm odpowiada standardowym otworom montażowym pod śruby M10 oraz kołki rozporowe. Wymiar ten jest powszechnie stosowany w konstrukcjach stalowych, montażu elementów metalowych oraz przy instalacji uchwytów i wsporników.

Zestaw 3 sztuk

Pakowanie po 3 sztuki zapewnia rezerwę w przypadku stępienia lub uszkodzenia wiertła podczas pracy. Pozwala na kontynuację prac bez konieczności przerywania montażu i uzupełniania narzędzi, co jest szczególnie istotne przy pracach seryjnych.

Uniwersalny trzpień walcowy

Trzpień walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich 13 mm oraz szybko mocujących. Zapewnia stabilne mocowanie i centryczne prowadzenie wiertła, co przekłada się na precyzję wykonywanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-4454
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Średnica wiertła	10.5 mm
Typ trzpienia	Walcowy
Ilość w zestawie	3 sztuki
Przeznaczenie	Metal, tworzywa sztuczne

Zastosowanie wiertła 10.5 mm

- Wiercenie otworów pod śruby M10 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach aluminiowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm

-
- Wykonywanie otworów w elementach z miedzi i mosiądzu
 - Przygotowanie otworów pod kołki rozporowe w stalowych ramach
 - Wiercenie w stalach nierdzewnych przy odpowiednim chłodzeniu
 - Obróbka tworzyw sztucznych o podwyższonej twardości
 - Prace montażowe w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

W stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min z posuwem 0.15-0.25 mm/obr. W aluminium można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min. Wiercenie w stali nierdzewnej wymaga redukcji prędkości do 250-350 obr/min i stosowania chłodziwa.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego. Chłodzenie przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W aluminium można wiercić na sucho, ale smarowanie ułatwia odprowadzanie wiórów.

Ostrzenie

Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu szlifierki stołowej. Kąt wierzchołkowy powinien wynosić 118°, a kąt przyłożenia 10-12°. Równomierne ostrzenie obu krawędzi skrawających zapewnia centryczne wiercenie i przedłuża żywotność narzędzia.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS 10.5 mm przydatne są: centrniki do precyzyjnego rozpoczynania otworów, chłodziwa do metali, zestawy wiertel HSS w innych średnicach, uchwyty wiertarskie 13 mm oraz szlifierki do ostrzenia wiertel.