

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-10-5mm-yt-44232-yato-p-15604.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 10,5MM YT-44232 YATO

Cena brutto	5,51 zł
Cena netto	4,48 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44232
Kod producenta	YT-44232
Kod EAN	5906083047909
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS Premium 10,5mm YT-44232 YATO

Wiertło spiralne do metalu ze stali szybko tnącej HSS 4241 z ostrzem typu split point, przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej i żeliwie. Szlifowane według normy DIN 338 z przetoczonym uchwytem dla średnic powyżej 10mm.

Średnica 10,5 mm

Materiał HSS 4241

Typ ostrza Split Point

Długość całkowita 130 mm

Charakterystyka techniczna wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop żelaza z dodatkiem wolframu (4%) i molibdenu (2%) zapewnia twardość 62-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C. Pozwala to na wiercenie w materiałach o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Ostrze krzyżowe split point

Geometria ostrza z przeszlifowanym środkiem eliminuje konieczność punktowania nawet przy dużych średnicach. Wiertło samoczynnie centruje się na materiale, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

Szlifowanie według normy DIN 338

Standardowa geometria kąta wierzchołkowego 118° oraz kąt spirali 30° zapewniają uniwersalność zastosowania. Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczych gwarantuje powtarzalność średnicy otworu z tolerancją H8.

Przetoczony uchwyt

Redukcja średnicy trzonka w stosunku do części roboczej zwiększa stabilność mocowania w uchwycie wiertarskim. Rozwiązanie stosowane w średnicach powyżej 10mm zapobiega poślizgowi narzędzia podczas pracy z dużym momentem obrotowym.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44232
Średnica wiertła	10,5 mm
Długość całkowita	130 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Typ trzonka	Cylindryczny przetoczony
Ilość w zestawie	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu 10,5mm

- Wiercenie w stali nierdzewnej (inox) 304, 316 i 316L do grubości 12mm
- Obróbka stali konstrukcyjnej i wysokowęglowej o twardości do 900 N/mm²
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych i metalowych
- Instalacje sanitarne i grzewcze wymagające otworów w metalowych elementach
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
- Warsztatowa obróbka elementów metalowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane M10

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 10,5mm w stali nierdzewnej zalecane obroty: 250-350 obr/min, w stali konstrukcyjnej: 450-600 obr/min. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbczym. Posuw ręczny powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło pasuje do wszystkich wiertel z uchwytem szybkoobrotowym lub kluczowym o zakresie 1,5-13mm. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić bicie osiowe wiertła - nie powinno przekraczać 0,1mm dla tej średnicy.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału. Przechowywać w suchym miejscu, najlepiej w dedykowanych kasetach lub stojakach. Przy zauważalnym stępieniu krawędzi możliwe jest przeszlifowanie przez specjalistyczny serwis.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć kompletny zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10mm, gwintowniki metryczne M10, frezy palcowe HSS oraz chłodziwo do obróbki metali.