

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-1-5mm-hex-yt-44860-yato-p-24026.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS 6542 1,5MM HEX YT-44860 YATO



Cena brutto	<b>4,10 zł</b>
Cena netto	<b>3,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44860</b>
Kod producenta	<b>YT-44860</b>
Kod EAN	<b>5906083058554</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do Metalu HSS 6542 1,5mm Hex YT-44860 YATO

Wiertło spiralne HSS 6542 o średnicy 1,5 mm z chwytem sześciokątnym HEX 1/4", przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno. Wykonane ze stali szybko tnącej metodą walcowania na gorąco, z ostrzem split point 135° eliminującym konieczność punktowania.

Średnica 1,5 mm

Materiał HSS 6542

Uchwyt HEX 1/4"

Ostrze Split point 135°

### Charakterystyka wiertła HSS 6542

#### Stal HSS 6542 (M2)

Stal szybko tnąca z dodatkiem 5% molibdenu, 6% wolframu i 2% wanadu zapewnia twardość 63-65 HRC. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy pracy z materiałami o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>. Temperatura pracy sięga 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

### Ostrze krzyżowe split point 135°

Specjalne szlifowanie wierzchołka eliminuje centralny rdzeń wiertła, co pozwala rozpocząć wiercenie bez wcześniejszego punktowania. Kąt 135° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia pracy i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła z powierzchni metalu.

### Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Chwyty typu HEX (6,35 mm) pasują do wkrętarek udarowych, wiertarek akumulatorowych i standardowych uchwytów szybkoobrotowych. Sześciokątny profil zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie podczas pracy, co jest kluczowe przy małych średnicach.

### Wykonanie według normy DIN 338

Szlifowanie powierzchni i krawędzi zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i geometrii. Wiertło tworzy otwory o tolerancji H13, co odpowiada dokładności  $\pm 0,014$  mm dla średnicy 1,5 mm.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44860
Producent	YATO
Średnica robocza	1,5 mm
Materiał	HSS 6542 (M2)
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4" (6,35 mm)
Kąt ostrza	135° split point
Norma wykonania	DIN 338
Kierunek skrętu	Prawy
Konstrukcja	Monolityczna (pełny HSS)

## Zastosowanie wiertła HSS 1,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby M2 w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie w stalach nierdzewnych chromowo-niklowych (AISI 304, 316)
- Obróbka stali konstrukcyjnych S235, S355 i wyższych klas wytrzymałości
- Wiercenie w stalach walcowanych na zimno i hartowanych do 40 HRC
- Prace instalacyjne w elektronice i elektromontażu
- Nawiercanie otworów przed gwintowaniem M2
- Wiercenie w profilach aluminiowych i stopach miedzi

---

## Kompatybilność z narzędziami

Chwyty HEX 1/4" są standardem w wiertarkach akumulatorowych i wkrętarkach udarowych. Wiertło pasuje do uchwytów szybkoobrotowych bez konieczności stosowania kluczy. Sprawdź, czy urządzenie ma możliwość regulacji obrotów – dla średnicy 1,5 mm w stali zalecana prędkość to 2000-3000 obr/min.

## Parametry pracy i konserwacja

---

Prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnej wynosi około 2500 obr/min, dla stali nierdzewnej należy ją obniżyć do 1500-2000 obr/min. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku – wiertło o średnicy 1,5 mm ma ograniczoną sztywność i może się złamać przy zbyt dużej sile osiowej.

Podczas wiercenia w stali nierdzewnej zaleca się stosowanie chłodziwa lub środka smarującego, co wydłuża żywotność ostrza i poprawia jakość otworu. W przypadku braku płynu można stosować okresowe przerwy w wierceniu, aby wiertło ostygło.

Wiertło HSS 6542 można ponownie ostrzyć przy użyciu szlifierki diamentowej, zachowując kąt ostrza 135° i symetrię krawędzi. Po ostrzeniu należy sprawdzić geometrię split point – nieprawidłowe szlifowanie może spowodować ześlizgiwanie się wiertła.

## Przechowywanie i bezpieczeństwo

Wiertła HSS należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed kontaktem z innymi narzędziami. Uszkodzenia krawędzi tnących mogą powstać przy uderzeniach mechanicznych. Przed użyciem sprawdź, czy wiertło nie jest wygięte – nawet niewielkie odkształcenie przy średnicy 1,5 mm powoduje bicie i nieprecyzyjne otwory.

## Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10 mm, gwintowniki M2-M8, nawiertaki stożkowe oraz chłodziwo do wiercenia w stali nierdzewnej. Dla prac wymagających większej precyzji polecane są wiertła HSS-Co z dodatkiem kobaltu.

...