

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-10-0mm-hex-yt-44880-yato-p-24046.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS 6542 10,0MM HEX YT-44880 YATO

Cena brutto	<b>3,57 zł</b>
Cena netto	<b>2,90 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44880</b>
Kod producenta	<b>YT-44880</b>
Kod EAN	<b>5906083058752</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 6542 10,0 mm HEX YT-44880 YATO

Profesjonalne wiertło ze stali szybko tnącej HSS 6542 z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4", przeznaczone do wiercenia w wysokogatunkowej stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i INOX. Ostrze typu split point 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica 10,0 mm

Materiał HSS 6542

Uchwyt HEX 1/4"

Długość całkowita 133 mm

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

#### Stal HSS 6542 (M2)

Stop stali szybko tnącej zawierający 5% molibdenu, 6% wolframu, 4% chromu i 2% wanadu. Zapewnia kilkukrotnie wyższą trwałość niż standardowe wiertła HSS oraz zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co umożliwia intensywną pracę bez utraty ostrości.

#### Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° eliminuje potrzebę wcześniejszego nakłuwania punktakiem. Wiertło samo centruje się na powierzchni materiału, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję rozpoczęcia wiercenia, szczególnie na zaokrąglonych lub skośnych powierzchniach.

### **Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"**

Standardowy uchwyt o wymiarze 6,3 mm kompatybilny z wkrętarkami udarowymi, wiertarko-wkrętarkami i szybkozaciskowymi uchwytami wiertarskimi. Sześciokątny kształt zapewnia pewne przenoszenie momentu obrotowego bez poślizgu, szczególnie przy wierceniu w twardych stalach.

### **Szlifowanie wg normy DIN 338**

Precyzyjne wykonanie powierzchni roboczych i krawędzi tnących zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje powtarzalną średnicę otworów z tolerancją H8. Szlifowana powierzchnia zmniejsza współczynnik tarcia, co ogranicza nagrzewanie i przyleganie wiórów podczas wiercenia.

## Zastosowanie wiertła HSS 6542 10 mm

- Wiercenie w stali nierdzewnej austenitycznej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali konstrukcyjnej i spawalnej S235, S355
- Wiercenie w stali kwasoodpornej INOX
- Obróbka stali walcowanej na zimno
- Montaż instalacji hydraulicznych i pneumatycznych
- Prace warsztatowe w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie w profilach i rurach stalowych
- Przygotowanie otworów pod połączenia gwintowane M10

### **Kompatybilność z narzędziami**

Wiertło współpracuje z wkrętarkami udarowymi, wiertarkami sieciowymi i akumulatorowymi wyposażonymi w szybkozaciskowy uchwyt wiertarski lub bezpośrednio w gniazdo HEX 1/4". Zalecana prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnej: 300-400 obr/min, dla stali nierdzewnej: 200-300 obr/min.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44880
Kod EAN	5906083058752

---

Średnica wiertła	10,0 mm
Długość całkowita	133 mm
Materiał	HSS 6542 (M2)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Monolityczna (jeden kawałek stali)
Zastosowanie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, INOX
Producent	YATO

## Użytkowanie i konserwacja wiertła HSS

---

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć miejsce otworu. Dzięki ostrzowi split point wiertło nie wymaga punktowania, jednak na gładkich powierzchniach warto zabezpieczyć punkt startu przed ześlizgnięciem. Podczas pracy w stali nierdzewnej konieczne jest stosowanie chłodziwa lub smaru obróbkowego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Regularne ostrzenie na ostrzarce do wiertel z zachowaniem kąta 135° i symetrii krawędzi tnących przywraca pełną sprawność narzędzia. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub uchwytach zapobiega uszkodzeniu ostrzy.

### Parametry wiercenia w różnych materiałach

Stal konstrukcyjna S235: prędkość 350 obr/min, posuw 0,15 mm/obr. Stal nierdzewna AISI 304: prędkość 250 obr/min, posuw 0,10 mm/obr, obowiązkowo z chłodzeniem. Stal walcowana na zimno: prędkość 400 obr/min, posuw 0,12 mm/obr. Zbyt duża prędkość obrotowa powoduje przegrzanie i utratę twardości ostrza.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS 6542 w różnych średnicach (1-10 mm), chłodziwo do wiercenia w stali nierdzewnej, ostrzarkę do wiertel oraz punktak automatyczny ułatwiający oznaczanie miejsc wiercenia na gładkich powierzchniach stalowych.

...