

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-11-0mm-hex-yt-44882-yato-p-24048.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS 6542 11,0MM HEX YT-44882 YATO

Cena brutto	<b>5,94 zł</b>
Cena netto	<b>4,83 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44882</b>
Kod producenta	<b>YT-44882</b>
Kod EAN	<b>5906083058776</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 6542 11,0mm HEX YT-44882 YATO

Wiertło spiralne do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i innych metalach, wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4".

Srednica 11,0 mm

Materiał HSS 6542

Uchwyt HEX 1/4"

Kąt wierzchołkowy 135°

### Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

#### Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop żelaza z wolframem, molibdenem, wanadem i kobaltem. Oznaczenie 6542 określa procentową zawartość pierwiastków stopowych (6% wolframu, 5% molibdenu, 4% chromu, 2% wanadu). Zapewnia twardość 63-65 HRC po obróbce cieplnej oraz odporność na temperatury do 600°C podczas pracy.

### Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Redukuje siły osiowe przy rozpoczęciu wiercenia i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła z powierzchni materiału, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów.

### Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Trzon o przekroju sześciokątnym (6,35 mm) pasuje do standardowych uchwytów wkrętarek udarowych i wkrętarek akumulatorowych z szybkozłączem. Zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie podczas pracy, co jest szczególnie istotne przy wierceniu w twardych materiałach.

### Szlifowanie według normy DIN 338

Geometria krawędzi skrawających i rowków wiórowych zgodna z niemiecką normą DIN 338 dla wiertel spiralnych. Gwarantuje odpowiednie kąty natarcia i przyłożenia, co przekłada się na efektywne odprowadzanie wiórów i niskie opory skrawania w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44882
Producent	YATO
Średnica wiertła	11,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 6542 (M2)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,35 mm)
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Typ powierzchni	Szlifowana

## Zastosowanie wiertła do metalu 11mm

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej (S235, S355) o wytrzymałości do 900 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych (AISI 304, 316)
- Wiercenie w stalach INOX stosowanych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Prace z stalami walcowanymi na zimno o zwiększonej twardości powierzchni
- Montaż konstrukcji stalowych, instalacji przemysłowych
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów montażowych
- Zastosowania profesjonalne w budownictwie i przemyśle metalowym

---

## Kompatybilność z narzędziami

---

Wiertło z uchwytem HEX 1/4" współpracuje z:

### Narzędzia kompatybilne

Wkrętarki akumulatorowe i elektryczne z uchwytem szybkozłącznym 1/4", wkrętarki udarowe z funkcją wiercenia, wiertarko-wkrętarki z adapterem HEX-SDS. Przed użyciem należy sprawdzić, czy narzędzie posiada odpowiednią moc (minimum 500 W dla wkrętarek elektrycznych) i moment obrotowy (minimum 30 Nm) do wiercenia otworów 11 mm w stali.

## Parametry pracy i użytkowanie

---

Zalecane prędkości obrotowe dla wiertła 11 mm zależą od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej: 300-400 obr/min, dla stali nierdzewnej: 200-300 obr/min. Podczas wiercenia należy stosować płyn chłodząco-smarujący lub olej maszynowy, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Wiertło wymaga regularnego ostrzenia po zauważalnym spadku wydajności skrawania. Oznaki zużycia to zwiększony opór podczas wiercenia, nadmierne nagrzewanie się oraz nierówne krawędzie otworu. Przy zachowaniu prawidłowych parametrów pracy i stosowaniu chłodzenia wiertło HSS 6542 zachowuje właściwości skrawne przez kilkaset otworów w stali konstrukcyjnej.

### Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalach należy stosować okulary ochronne, rękawice robocze oraz zabezpieczyć obrabiany element w imadle lub uchwycie. Wióry metalowe są ostre i mogą powodować skaleczenia. Po zakończeniu pracy wiertło jest gorące – przed demontażem należy odczekać na jego ostygnięcie.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne do wykonywania gwintów wewnętrznych, płyny chłodząco-smarne do obróbki metali oraz zestawy do ostrzenia wiertel spiralnych.

...