

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-12-0mm-hex-yt-44883-yato-p-24049.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 12,0MM HEX YT-44883 YATO

Cena brutto	8,82 zł
Cena netto	7,17 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44883
Kod producenta	YT-44883
Kod EAN	5906083058783
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 12,0 mm HEX YT-44883 YATO

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

Srednica wiertła 12,0 mm

Materiał HSS 6542

Typ uchwytu HEX 1/4"

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop molibdenowo-kobaltowy o zwiększonej twardości i odporności na ścieranie. Oznaczenie 6542 odnosi się do zawartości pierwiastków stopowych (wolfram 6%, molibden 5%, wanad 4%, kobalt 2%), co zapewnia zachowanie ostrości krawędzi przy długotrwałej pracy w twardych materiałach.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Konstrukcja ta zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła z powierzchni metalu i koncentruje siłę nacisku w centrum, co przyspiesza proces wiercenia i zwiększa precyzję.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy sześciokątny trzon o wymiarze 6,3 mm zapewnia kompatybilność z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz adapterami szybkoobrotowymi. Kształt sześciokąta eliminuje poślizg wiertła w uchwycie podczas pracy pod obciążeniem.

Szlifowanie według DIN 338

Wykonanie zgodne z niemiecką normą DIN 338 gwarantuje precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych i krawędzi skrawających. Zapewnia to równomierne odprowadzanie wiórow, zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła i wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44883
Marka	YATO
Średnica wiertła	12,0 mm
Materiał	HSS 6542 (stal szybkoobrotowa)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej (S235, S355) o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej (304, 316) i ferrytycznej
- Wiercenie w stali INOX stosowanej w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wykonywanie otworów w stali walcowanej na zimno o podwyższonej twardości
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych i metalowych
- Obróbka profili stalowych, blach i rur metalowych
- Zastosowanie w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
- Prace instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów w metalu

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 300-400 obr/min, dla stali nierdzewnej 200-300 obr/min. Stosowanie niższych obrotów przy większym posuwu wydłuża żywotność wiertła. Obowiązkowe jest chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym, szczególnie przy wierceniu w stali nierdzewnej i INOX.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" współpracuje z wkrętarkami akumulatorowymi o minimalnym momencie obrotowym 40 Nm, wiertarkami udarowymi z adapterem szybkomocującym oraz ręcznymi wiertarkami z uchwytem sześciokątnym. Nie wymaga specjalistycznych uchwytów wiertarskich.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i resztek oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Przy zauważalnym stopniu krawędzi możliwe jest przeszlifowanie wiertła pod oryginalnym kątem 135° z zachowaniem geometrii ostrza split point.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, olej do cięcia metali oraz gwintowniki do wykonywania gwintów w wywierconych otworach.

...