

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-2-0mm-hex-yt-44861-yato-p-24027.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 2,0MM HEX YT-44861 YATO

Cena brutto	5,22 zł
Cena netto	4,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44861
Kod producenta	YT-44861
Kod EAN	5906083058561
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 2,0mm HEX YT-44861 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 o średnicy 2,0 mm z chwytem sześciokątnym HEX 1/4". Przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych na zimno.

Średnica 2,0 mm

Materiał HSS 6542

Chwyt HEX 1/4" (6,3 mm)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop żelaza z dodatkiem wolframu (6%), molibdenu (5%), chromu (4%) i wanadu (2%). Zawartość tych pierwiastków zapewnia twardość 63-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C, co przekłada się na żywotność wiertła przy pracy w twardych stalach. HSS 6542 zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym nagrzewaniu podczas wiercenia.

Ostrze typu split point 135°

Geometria ostrza z poprzecznym szlifowaniem krawędzi tnącej eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Kąt 135° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i zapewnia samoczynne centrowanie wiertła. Konstrukcja ta zwiększa stabilność podczas pracy i zmniejsza ryzyko ześlizgiwania się narzędzia z powierzchni materiału.

Chwyt sześciokątny HEX 1/4"

Trzpień sześciokątny o wymiarze 1/4" (6,3 mm) pasuje do uchwytów szybkocucujących stosowanych w wiertarkach akumulatorowych i udarowych. Geometria HEX zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy, co jest szczególnie istotne przy wierceniu twardych materiałów wymagających dużego momentu obrotowego.

Wykonanie według normy DIN 338

Szlifowanie powierzchni i krawędzi skrawających według standardu DIN 338 gwarantuje powtarzalność wymiarów i tolerancje średnicy na poziomie $\pm 0,02$ mm. Precyzyjne wykonanie rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie podczas wiercenia, co ogranicza nagrzewanie się narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44861
Producent	YATO
Średnica wiertła	2,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 6542
Typ chwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, INOX, walcowana na zimno

Zastosowanie wiertła HSS 2,0 mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Wykonywanie otworów w blachach stalowych o grubości do 5 mm
- Wiercenie w stalach nierdzewnych chromowo-niklowych (INOX 304, 316)
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Prace montażowe w stalach walcowanych na zimno
- Wiercenie w profilach stalowych i elementach spawanych
- Wykonywanie otworów w elementach maszyn i urządzeń przemysłowych

-
- Zastosowania warsztatowe wymagające precyzyjnych otworów o małej średnicy

Kompatybilność z narzędziami

Chwyt HEX 1/4" jest standardem w wiertarkach akumulatorowych, wiertarko-wkrętarkach oraz adapterach do wkrętarek udarowych. Przed użyciem należy sprawdzić, czy uchwyt narzędzia obsługuje trzpienie sześciokątne. Wiertło nie jest kompatybilne z uchwytami samozaciskowymi bez odpowiedniego adaptera.

Parametry pracy i konserwacja

Wiertło HSS 6542 o średnicy 2,0 mm wymaga dostosowania prędkości obrotowej do twardości obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 2500-3500 obr/min, dla stali nierdzewnych 1500-2000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje nadmierne nagrzewanie i skrócenie żywotności ostrza.

Podczas wiercenia w stalach o twardości powyżej 600 N/mm² należy stosować chłodziwo lub smar obróbkowy. Wiercenie na sucho dopuszczalne jest tylko przy krótkich cyklach pracy z przerwami na schłodzenie narzędzia. Regularne smarowanie zmniejsza tarcie i zapobiega przywieraniu wiórów do rowków spiralnych.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do rdzy, która pogarsza właściwości skrawne. Wiertła nie należy przechowywać luzem w skrzynkach narzędziowych, ponieważ kontakt z innymi narzędziami uszkadza krawędzie tnące.

Bezpieczeństwo użytkowania

Podczas pracy z wiertłem należy stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące. Przed wymianą wiertła należy odłączyć narzędzie od zasilania lub wyjąć akumulator. Nie należy dotykać wiertła bezpośrednio po wierceniu ze względu na wysoką temperaturę.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach, chłodziwo do obróbki metali oraz adapter HEX na uchwyt wiertarski, jeśli posiadane narzędzie nie ma szybko mocującego uchwyty sześciokątnego.

...