

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-2-5mm-hex-yt-44862-yato-p-24028.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 2,5MM HEX YT-44862 YATO

Cena brutto	5,22 zł
Cena netto	4,24 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44862
Kod producenta	YT-44862
Kod EAN	5906083058578
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS 6542 2,5mm Hex YT-44862 YATO

Wiertło spiralne do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4" do wkrętarek akumulatorowych i wiertarek.

Srednica 2,5 mm
Materiał HSS 6542
Uchwyt HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy 135° split point

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542 (M2)

Stop stali zawierający 5% molibdenu, 6% wolframu, 4% chromu i 2% wanadu. Zapewnia twardość 62-65 HRC i odporność na temperatury do 600°C podczas wiercenia w stali nierdzewnej i konstrukcyjnej bez utraty ostrości.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Kąt 135° redukuje opór podczas

wchodzenia w materiał i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkich powierzchniach stalowych.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Sześciokątny trzpień o wymiarze 6,3 mm zapewnia stabilne mocowanie w szybkozłączach wkrętarek akumulatorowych i adapterach. Eliminuje przekręcanie się wiertła pod obciążeniem podczas wiercenia w twardych stalach.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie rowków wiórowych i krawędzi skrawających zgodnie z niemiecką normą przemysłową. Gwarantuje dokładność wymiarową otworów $\pm 0,05$ mm i równomierne odprowadzanie wiórów z otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44862
Producent	YATO
Średnica wiertła	2,5 mm
Materiał	Stal HSS 6542 (M2)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Materiały obrabiane	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, INOX, walcowana na zimno
Obróbka powierzchni	Szlifowana

Zastosowanie wiertła do metalu 2,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i blachach
- Wykonywanie otworów pod wkręty samogwintujące w profilach stalowych
- Wiercenie w stali nierdzewnej (INOX) 304 i 316 w instalacjach sanitarnych
- Obróbka stali konstrukcyjnej S235, S355 w warsztatach ślusarskich
- Wiercenie w blachach stalowych walcowanych na zimno o grubości do 8 mm
- Przygotowanie otworów pod nity w konstrukcjach metalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w elementach stalowych maszyn
- Wiercenie w rurach stalowych i profilach zamkniętych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wkrętarek akumulatorowych z szybkozłączem, wkrętarek udarowych, wierterek elektrycznych z adapterem HEX oraz uchwytów wiertarskich z możliwością mocowania trzpieni sześciokątnych. Przed zastosowaniem należy sprawdzić, czy urządzenie posiada funkcję wiercenia bez udaru.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali nierdzewnej zaleca się stosowanie obrotów 800-1200 obr/min dla średnicy 2,5 mm oraz regularnego chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę twardości krawędzi tnących.

Wiertło należy mocować na głębokość minimum 15 mm w uchwycie, aby zapewnić stabilność podczas pracy. Po każdym użyciu warto oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem i zabezpieczyć powierzchnię cienką warstwą oleju antykorozyjnego.

Tępienie krawędzi skrawających objawia się zwiększonym oporem, grzaniem i nieregularnym kształtem wióra. Wiertła HSS 6542 można regenerować przez ponowne szlifowanie kąta wierzchołkowego na szlifierkach do wiertel z zachowaniem geometrii split point.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalu należy stosować okulary ochronne, rękawice robocze i odzież bez luźnych elementów. Obrabiane elementy muszą być stabilnie zamocowane w imadle lub uchwytach. Nie należy zatrzymywać obracającego się wiertła ręką.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10 mm, olej skrawający do stali nierdzewnej, znacznik do punktowania oraz szczotkę drucianą do czyszczenia otworów po wierceniu.

...