

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-3-0mm-hex-yt-44863-yato-p-24029.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 3,0MM HEX YT-44863 YATO

Cena brutto	4,82 zł
Cena netto	3,92 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44863
Kod producenta	YT-44863
Kod EAN	5906083058585
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 3,0mm HEX YT-44863 YATO

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS 6542 o średnicy 3,0 mm z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4". Przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz metalach kolorowych przy użyciu wkrętarek udarowych i wiertarek.

Średnica 3,0 mm
Materiał HSS 6542
Typ uchwyty HEX 1/4"
Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop zawierający 5% molibdenu i 6% wolframu zapewnia podwyższoną twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy pracy w twardych gatunkach stali o wytrzymałości do 900 N/mm².

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Samopozycjonujące ostrze redukuje poślizg na gładkich powierzchniach i zmniejsza siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt 6,3 mm kompatybilny z wkrętarkami udarowymi, wiertarko-wkrętarkami i adapterami szybkomocującymi. Sześciokątny przekrój zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy.

Szlifowanie wg normy DIN 338

Precyzyjne wykonanie powierzchni i krawędzi skrawających zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje koncentryczność wiercenia i gładkość ścianek otworu. Spiralne rowki skutecznie odprowadzają wióry z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44863
Producent	YATO
Średnica wiertła	3,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 6542 (HSS-Co5)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Obróbka powierzchni	Szlifowana

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej INOX
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno i na gorąco
- Tworzenie otworów w blachach stalowych
- Prace montażowe w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Obróbka profili stalowych i rur
- Przygotowanie otworów pod nitowanie i łączenia śrubowe

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wszystkich wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych oraz adapterów szybkomocujących

wyposażonych w gniazdo sześciokątne 6,3 mm. Zalecane obroty dla średnicy 3,0 mm: stal miękka 2000-2500 obr/min, stal twarda 1000-1500 obr/min, stal nierdzewna 800-1200 obr/min.

Użytkowanie i konserwacja wiertła HSS

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zabezpieczyć materiał w imadle lub za pomocą docisków. W przypadku stali twardych i nierdzewnych zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które przedłużają żywotność wiertła i poprawiają jakość otworu. Emulsje olejowe lub specjalne pasty do metalu redukują tarcie i odprowadzają ciepło z miejsca wiercenia.

Wiercenie należy prowadzić ze stałym, umiarkowanym dociskiem. Zbyt duża siła może spowodować przegrzanie ostrza i utratę właściwości skrawnych stali HSS. Przy przechodzeniu przez materiał warto zmniejszyć docisk, aby uniknąć wyrwania wiórów na wyjściu otworu.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń. Okresowe ostrzenie przy użyciu ostrzałki do wiertel lub na szlifierce przywraca początkową geometrię ostrza. Przechowywanie w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią, zapobiega korozji powierzchni.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestawy wiertel HSS w różnych średnicach (1,0-13,0 mm), gwintowniki do wykonywania gwintów metrycznych oraz rozwiertaki do precyzyjnego wykańczania otworów. Środki chłodząco-smarne w aerozolu ułatwiają wiercenie w stalach trudnoobrabialnych.

...