

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

### 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 uchwytu 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/mm<sup>2</sup>.

#### 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/mm<sup>2</sup>
- 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 wiertła 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 wiertła 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.

...