

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-3-2mm-hex-yt-44864-yato-p-24030.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 3,2MM HEX YT-44864 YATO

Cena brutto	1,89 zł
Cena netto	1,54 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44864
Kod producenta	YT-44864
Kod EAN	5906083058592
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 3,2mm HEX YT-44864 YATO

Wiertło HSS 6542 o średnicy 3,2 mm z chwytem sześciokątnym HEX 1/4" przeznaczone do wiercenia w wysokogatunkowych stalach, w tym nierdzewnych, konstrukcyjnych i INOX. Stal szybko tnąca HSS 6542 zapewnia trwałość i odporność na tępienie podczas pracy w twardych materiałach.

Średnica wiertła 3,2 mm

Materiał HSS 6542

Typ uchwytu HEX 1/4"

Długość całkowita 65 mm

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal HSS 6542 (kobalt 5%)

Stop stali szybko tnącej z dodatkiem 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na wysokie temperatury. Wiertło zachowuje ostrość nawet podczas intensywnego wiercenia w twardych gatunkach stali, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia.

Ostrze krzyżowe Split Point 135°

Specjalna geometria ostrza z kątem wierzchołkowym 135° eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu wiercenia, co zwiększa precyzję i przyspiesza pracę, szczególnie przy wierceniu w zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Chwyty sześciokątne o wymiarze 1/4" (6,3 mm) pasuje do wkrętarek i wkrętarek udarowych z szybkołączem. Zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie podczas wiercenia, zapewniając stabilność i bezpieczeństwo pracy.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni i krawędzi skrawających zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje dokładne wymiary wykonywanych otworów. Zmniejszony współczynnik tarcia ogranicza przywieranie wiórów i ułatwia odprowadzanie ciepła z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44864
Kod EAN	5906083058592
Średnica wiertła	3,2 mm
Długość całkowita	65 mm
Materiał	HSS 6542 (stal szybko tnąca z 5% kobaltu)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy ostrza	135° (Split Point)
Norma szlifowania	DIN 338
Konstrukcja	Jednolity pręt HSS 6542
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, INOX, walcowana na zimno

Zastosowanie

- Wiercenie w stali nierdzewnej i kwasoodpornej INOX
- Obróbka wysokogatunkowej stali konstrukcyjnej
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno
- Prace montażowe w metalowych konstrukcjach
- Instalacje rurowe ze stali nierdzewnej
- Naprawa i konserwacja maszyn przemysłowych
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach
- Prace precyzyjne wymagające dokładnych otworów

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" jest standardem w wkrętarkach akumulatorowych, wkrętarkach udarowych i adapterach magnetycznych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy urządzenie posiada funkcję wiercenia (nie tylko wkręcania) oraz odpowiednią moc do wiercenia w metalu. Zalecane obroty dla średnicy 3,2 mm w stali: 1500-2500 obr/min.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stali nierdzewnej i INOX należy stosować chłodzenie lub smarowanie miejsca wiercenia (olej do cięcia metalu, płyn chłodząco-smarujący). Zapobiega to przegrzewaniu wiertła i nadmiernemu tępieniu ostrza. Wiercenie bez chłodzenia w twardych stalach skraca żywotność narzędzia nawet o 70%.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej. W przypadku stępienia ostrza można przeszlifować wiertło, zachowując oryginalny kąt 135° i geometrię ostrza krzyżowego.

Parametry wiercenia dla średnicy 3,2 mm

Stal miękka (S235): 2000-2500 obr/min, posuw 0,08-0,12 mm/obr. Stal nierdzewna (INOX 304): 1500-2000 obr/min, posuw 0,06-0,10 mm/obr, obowiązkowe chłodzenie. Stal konstrukcyjna (S355): 1800-2300 obr/min, posuw 0,07-0,11 mm/obr. Niższe obroty i większy docisk dla twardszych materiałów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS 6542 w różnych średnicach (1-10 mm), adapter magnetyczny HEX do wiertarki, gwintowniki do gwintowania otworów M3-M4 oraz olej do cięcia metalu. Dla zastosowań profesjonalnych przydatny będzie znacznik do metalu i kątownik magnetyczny do precyzyjnego wyznaczania punktów wiercenia.