

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-4-2mm-hex-yt-44867-yato-p-24033.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 4,2MM HEX YT-44867 YATO

Cena brutto	3,85 zł
Cena netto	3,13 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44867
Kod producenta	YT-44867
Kod EAN	5906083058622
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 4,2mm HEX YT-44867 YATO

Wiertło spiralne z uchwytem sześciokątnym 1/4" przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 z ostrzem typu split point 135°.

Srednica wiertła 4,2 mm

Materiał HSS 6542

Typ uchwyty HEX 1/4" (6,3 mm)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal HSS 6542 (HSS-Co5)

Stop stali szybko tnącej z dodatkiem 5% kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym wierceniu w twardych stalach, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i mniejszą częstotliwość wymiany.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Wiertło samo centruje się na materiale, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję wykonywanych otworów. Kąt 135° jest optymalny dla stali o twardości powyżej 800 MPa.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy uchwyt 6,3 mm pasuje do wkrętarek udarowych, wiertarek akumulatorowych i uchwytów szybkomocujących. Sześciokątny kształt zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie przy dużych obciążeniach, co jest istotne podczas wiercenia w stalach twardych.

Szlifowanie wg normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni i krawędzi tnących zapewnia tolerancję średnicy zgodną z normą DIN 338. Wiertło tworzy otwory o dokładnych wymiarach, co ma znaczenie przy montażu elementów złącznych i łączeniu konstrukcji stalowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44867
Producent	YATO
Średnica wiertła	4,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 6542
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Jednolity pręt stalowy

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej S235, S355 i wyższych klas wytrzymałości
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej (INOX 304, 316) w instalacjach przemysłowych
- Wiercenie w blachach stalowych walcowanych na zimno o grubości do 10 mm
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach stalowych i elementach konstrukcyjnych
- Prace serwisowe przy naprawach maszyn i urządzeń przemysłowych
- Wiercenie w stalach węglowych o zawartości węgla do 0,6%
- Montaż instalacji w budownictwie przemysłowym i mieszkaniowym
- Obróbka elementów stalowych w warsztacie mechanicznym

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" współpracuje z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz adapterami do uchwytów wiertarskich. Przed montażem należy sprawdzić, czy narzędzie obsługuje uchwyty sześciokątne 6,3 mm. W przypadku wiertarek z uchwytem samozaciskowym konieczne może być użycie adaptera HEX-SDS lub HEX-uchwyt wiertarski.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stalach twardych zaleca się stosowanie prędkości obrotowej 800-1200 obr/min dla średnicy 4,2 mm. Niższe obroty wydłużają żywotność wiertła i zapobiegają przegrzewaniu krawędzi tnących. Stosowanie chłodziwa (emulsja oleju lub płyny chłodząco-smarujące) znacząco poprawia efektywność wiercenia i redukuje zużycie narzędzia.

Po każdym użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału. Krawędzie tnące można okresowo ostrząc za pomocą ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt 135°. Przechowywanie w suchym miejscu zabezpiecza stal przed korozją i utratą ostrości.

Parametry wiercenia w różnych stalach

Stal konstrukcyjna S235: prędkość 1200 obr/min, posuw 0,1 mm/obr. Stal nierdzewna INOX 304: prędkość 800 obr/min, posuw 0,08 mm/obr, obowiązkowe chłodzenie. Stal walcowana na zimno: prędkość 1000 obr/min, posuw 0,1 mm/obr. Zbyt wysokie obroty powodują przypalanie krawędzi i skrócenie żywotności wiertła.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestawy wiertel HSS w zakresie średnic 1-13 mm, uchwyty szybkoobrotowe z adapterami HEX oraz płyny chłodząco-smarujące do wiercenia w stalach nierdzewnych. Dla zastosowań przemysłowych przydatne będą wiertła HSS-Co8 o podwyższonej zawartości kobaltu.