

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-4-8mm-hex-yt-44869-yato-p-24035.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 4,8MM HEX YT-44869 YATO



Cena brutto	4,90 zł
Cena netto	3,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44869
Kod producenta	YT-44869
Kod EAN	5906083058646
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 4,8mm HEX YT-44869 YATO

Wiertło spiralne HSS 6542 o średnicy 4,8 mm z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4" przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych i walcowanych na zimno. Wykonane ze stali szybko tnącej z dodatkiem kobaltu, wyposażone w ostrze krzyżowe split point 135°.

Materiał wiertła HSS 6542

Średnica 4,8 mm

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

Kąt ostrza 135° split point

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542 z dodatkiem kobaltu

Oznaczenie 6542 wskazuje na skład stopowy zawierający 5% kobaltu, co zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość dłużej niż standardowe HSS, co przekłada się na większą liczbę wykonanych otworów bez konieczności ostrzenia. Kobalt podnosi również odporność termiczną, umożliwiając pracę przy wyższych prędkościach obrotowych.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Geometria ostrza z kątem 135° eliminuje potrzebę punktowania przed wierceniem - wiertło samo centruje się w miejscu kontaktu z materiałem. Podwójna krawędź tnąca (split point) redukuje siły osiowe podczas nawiercania, co zapobiega ślizganiu się wiertła po powierzchni stali, szczególnie przy pracy w materiałach twardych i gładkich.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy sześciokątny trzon o wymiarze 1/4" (6,3 mm) zapewnia kompatybilność z uchwytami szybkoobrotowymi w wiertarkach udarowych, wkrętarkach i bitownicy. Sześciokątny kształt eliminuje poślizg wiertła w uchwycie podczas wiercenia w twardych materiałach, co jest powszechnym problemem przy trzonach cylindrycznych w uchwytach szybkoobrotowych.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie krawędzi tnących i powierzchni roboczych zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje zachowanie tolerancji średnicy otworu oraz prostopadłości wiercenia. Norma określa również geometrię rowków wiórowych, co wpływa na skuteczność odprowadzania wiórów i zapobiega zapychaniu się wiertła podczas pracy w głębokich otworach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44869
Producent	YATO
Materiał wiertła	HSS 6542 (stal szybkoobrotowa z 5% kobaltu)
Średnica wiertła	4,8 mm
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Geometria ostrza	Split point 135°
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Monolityczna (jeden kawałek stali)

Zastosowanie wiertła HSS 6542 4,8mm

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych S235, S355 i wyższych klas wytrzymałości
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych (seria 304, 316) oraz ferrytycznych
- Wiercenie w stalach INOX stosowanych w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Wykonywanie otworów w blachach stalowych walcowanych na zimno
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych i metalowych
- Wiercenie w profilach stalowych zamkniętych i otwartych
- Zastosowania w warsztacie mechanicznym przy naprawach i serwisie maszyn
- Montaż instalacji w obiektach przemysłowych wymagających wiercenia w elementach stalowych

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" współpracuje ze wszystkimi wiertarkami udarowymi, wkrętarkami akumulatorowymi i elektrycznymi wyposażonymi w uchwyt szybkomocujący. Nie wymaga stosowania uchwyty wiertarskiego – wiertło montuje się bezpośrednio w gnieździe sześciokątnym. Sprawdź, czy wiertarka posiada funkcję regulacji momentu obrotowego – zalecane ustawienie niskiego momentu przy nawiercaniu zapobiega złamaniu wiertła.

Parametry pracy i konserwacja

Wiertła HSS 6542 wymagają stosowania odpowiednich prędkości obrotowych w zależności od obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 4,8 mm zalecana prędkość to około 1200-1500 obr/min, dla stali nierdzewnej należy ją obniżyć do 800-1000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub środka smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Podczas wiercenia w stalach nierdzewnych należy zachować stały posuw – przerwy w wierceniu powodują utwardzanie materiału w strefie skrawania, co przyspiesza tępienie ostrza. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją, szczególnie po kontakcie z chłodziwem na bazie wody.

Rozpoznawanie zużycia wiertła

Oznaki wymagające ostrzenia lub wymiany wiertła: zwiększony opór podczas wiercenia, nadmierne nagrzewanie się wiertła, powstawanie nieregularnych kształtów otworów, charakterystyczny pisk podczas pracy oraz wydłużony czas wykonania otworu. Wiertła HSS 6542 można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt 135° i symetrię krawędzi tnących.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS zaleca się stosowanie oleju do metali lub chłodziwa syntetycznego, zestawu wiertel HSS w różnych średnicach, ostrzałki do regeneracji ostrzy oraz środków do czyszczenia i konserwacji narzędzi skrawających.

...