

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-5-0mm-hex-yt-44870-yato-p-24036.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 5,0MM HEX YT-44870 YATO

Cena brutto	4,81 zł
Cena netto	3,91 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44870
Kod producenta	YT-44870
Kod EAN	5906083058653
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS 6542 5,0mm HEX YT-44870 YATO

Wiertło spiralne o średnicy 5,0 mm z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4", wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542. Przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz INOX z zastosowaniem wkrętarek akumulatorowych i elektronarzędzi z gniazdem szybko mocującym.

Materiał HSS 6542
Średnica 5,0 mm
Uchwyt HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop stali z dodatkiem 5% molibdenu, 6% wolframu, 4% chromu i 2% wanadu. Zapewnia twardość 63-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C, co pozwala na wiercenie w stalach o twardości do 900 N/mm² bez utraty ostrości.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Samopozycjonujący się typ ostrza eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Kąt 135° redukuje siłę docisku o około 30% w porównaniu do standardowego kąta 118°, co przyspiesza rozpoczęcie wiercenia i zwiększa precyzję.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Uchwyt o wymiarze 6,3 mm zgodny ze standardem ISO 1173, kompatybilny z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarkami udarowymi oraz adapterami magnetycznymi. Zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy pod obciążeniem.

Szlifowanie według normy DIN 338

Powierzchnia wiertła szlifowana precyzyjnie z tolerancją wymiarową h8, co gwarantuje otwory o średnicy 5,0 mm $\pm 0,015$ mm. Rowki wiórowe o odpowiednim skoku zapewniają efektywne odprowadzanie wiórów i ciepła z miejsca wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44870
Marka	YATO
Średnica wiertła	5,0 mm
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Materiał	HSS 6542 (HSS-Co5)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Tolerancja wymiarowa	h8

Zastosowanie wiertła do metalu HSS 6542

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej S235, S355 oraz stalach węglowych do C45
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej 304, 316 oraz kwasoodpornej INOX
- Wiercenie w stalach walcowanych na zimno o twardości do 900 N/mm²
- Prace instalacyjne w konstrukcjach stalowych i metalowych
- Montaż elementów w warsztatach mechanicznych i zakładach produkcyjnych
- Wiercenie otworów montażowych w profilach, blachach i rurach stalowych
- Zastosowania w budownictwie stalowym i przemyśle maszynowym
- Prace serwisowe i naprawcze wymagające wiercenia w twardych stalach

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło z uchwytem HEX 1/4" współpracuje z następującymi typami elektronarzędzi:

Wkrętarki i wiertarki akumulatorowe

Wszystkie modele wyposażone w szybko mocujący uchwyt sześciokątny 1/4". Zalecane parametry: moment obrotowy minimum 30 Nm, prędkość obrotowa 800-1200 obr/min dla stali konstrukcyjnej, 400-600 obr/min dla stali nierdzewnej.

Adaptory magnetyczne

Możliwość montażu w adapterach magnetycznych o gnieździe HEX 1/4", co pozwala na szybką wymianę wiertła bez użycia kluczy. Zalecane adaptory o długości minimum 50 mm dla zwiększenia stabilności.

Użytkowanie i konserwacja

Aby zapewnić długą żywotność wiertła HSS 6542 oraz zachować jego parametry robocze, należy przestrzegać następujących zasad:

Prędkość wiercenia dostosować do rodzaju materiału: dla stali konstrukcyjnej 20-25 m/min, dla stali nierdzewnej 10-15 m/min. Stosować chłodziwo lub olej obróbkowy przy wierceniu stali nierdzewnej i INOX - zapobiega to przegrzaniu i przedwczesnemu stępieniu ostrza.

Wiercenie prowadzić z równomiernym, umiarkowanym dociskiem. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie wiertła, zbyt mały - ślizganie się ostrza i utratę precyzji. Co 5-10 otworów w stali nierdzewnej wycofać wiertło i usunąć wióry z rowków.

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i osadu. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi. Nie dopuszczać do kontaktu z innymi narzędziami, które mogą uszkodzić krawędzie skrawające.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć wiertła HSS 6542 w innych średnicach (3,0-10,0 mm), zestawy wiertel stopniowych do blachy oraz płyny chłodząco-smarne do obróbki stali nierdzewnej.

...