

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-6-0mm-hex-yt-44872-yato-p-24038.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 6,0MM HEX YT-44872 YATO

Cena brutto	3,85 zł
Cena netto	3,13 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44872
Kod producenta	YT-44872
Kod EAN	5906083058677
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 6,0mm HEX YT-44872 YATO

Wiertło do metalu HSS 6542 z chwytem HEX 1/4" przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno. Ostrze split point 135° eliminuje konieczność punktowania przed rozpoczęciem wiercenia.

Srednica wiertła 6,0 mm

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

Materiał HSS 6542

Kąt ostrza 135° split point

Charakterystyka wiertła HSS 6542

Stal HSS 6542 (szybkotnąca)

Stal szybkotnąca zawierająca 5% molibdenu, 6% wolframu, 4% chromu i 2% wanadu. Charakteryzuje się zwiększoną twardością (do 65 HRC) i odpornością na ścieranie w porównaniu do standardowych wiertel HSS. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Geometria ostrza z podziałem poprzecznym eliminuje martwy punkt w centrum wiertła, co pozwala na rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Kąt 135° zapewnia samoczynne centrowanie i zmniejsza siłę posuwu potrzebną do rozpoczęcia pracy, szczególnie w twardych stalach.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Trzon sześciokątny 6,3 mm (1/4") zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy. Kompatybilny z wiertarkami udarowymi, wkrętarkami akumulatorowymi oraz adapterami szybko mocującymi. Konstrukcja jednobryłowa (bez spawania trzonu) zwiększa wytrzymałość na skręcanie.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczych i krawędzi skrawających zgodnie z normą DIN 338 zapewnia tolerancję średnicy na poziomie h8. Gładka powierzchnia rowków spiralnych zmniejsza współczynnik tarcia, co ułatwia odprowadzanie wiórów i redukuje nagrzewanie się wiertła podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44872
Producent	YATO
Średnica wiertła	6,0 mm
Materiał	HSS 6542 (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt ostrza	135° split point
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Jednobryłowa (pełny pręt)

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali nierdzewnej (INOX) – austeniczne i ferrytyczne gatunki stali odpornych na korozję
- Wiercenie w stali konstrukcyjnej – profile, blachę, elementy spawane
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno – blachy i profile o zwiększonej twardości
- Obróbka stali węglowych – gatunki C15, C45, S235JR
- Montaż instalacji elektrycznych, hydraulicznych, wentylacyjnych w konstrukcjach stalowych
- Prace warsztatowe i konserwacyjne w przemyśle maszynowym
- Przygotowanie otworów pod połączenia śrubowe, nity, kołki rozprężne

-
- Wiercenie w elementach z żeliwa szarego i ciągliwego

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" współpracuje z wiertarkami udarowymi, wkrętarkami akumulatorowymi, adapterami szybkomocującymi oraz uchwytami magnetycznymi. Przed montażem należy sprawdzić, czy uchwyt narzędzia posiada zabezpieczenie przed wypadnięciem wiertła (kulka blokująca lub pierścień zabezpieczający).

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w stalach twardych zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, co wydłuży żywotność ostrza i poprawia jakość otworu. Prędkość obrotowa dla wiertła 6 mm w stali nierdzewnej powinna wynosić około 1200-1500 obr/min, w stali konstrukcyjnej 1800-2200 obr/min. Zbyt wysoka prędkość prowadzi do przegrzania i utraty twardości krawędzi skrawających.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do rdzy na powierzchni, co pogarsza parametry skrawania.

Ostrzenie wiertła

W przypadku stępienia krawędzi skrawających możliwe jest ostrzenie wiertła na szlifierce. Należy zachować oryginalny kąt ostrza 135° oraz symetrię obu krawędzi. Nieprawidłowe ostrzenie powoduje bicie wiertła i powiększanie otworu ponad nominalną średnicę.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu zaleca się posiadanie zestawu wiertel HSS 6542 w różnych średnicach (1-13 mm), oleju do obróbki metali, punktaka automatycznego oraz zestawu gwintowników do wykonywania gwintów w wywierconych otworach.