

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-7-0mm-hex-yt-44874-yato-p-24040.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 7,0MM HEX YT-44874 YATO



Cena brutto	3,37 zł
Cena netto	2,74 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44874
Kod producenta	YT-44874
Kod EAN	5906083058691
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS 6542 7,0 mm HEX YT-44874 YATO

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4", przeznaczone do wiercenia w stalach nierdzewnych, konstrukcyjnych i walcowanych na zimno. Ostrze split point 135° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica wiertła 7,0 mm

Materiał HSS 6542

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

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop wolframu, molibdenu i kobaltu zapewniający twardość 63-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez ryzyka utraty ostrza. Odporność na ścieranie przedłuża żywotność wiertła przy pracy w twardych stalach.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Konstrukcja ostrza z podwójnym podcięciem eliminuje efekt "chodzenia" wiertła po powierzchni materiału. Kąt 135° jest zoptymalizowany pod wiercenie w stalach o twardości do 900 N/mm². Wiercenie można rozpocząć bez wcześniejszego punktowania, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję centrowania.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Trzono sześciokątny o wymiarze 6,3 mm (1/4 cala) pasuje do standardowych uchwytów szybkococujących stosowanych w wiertarkach akumulatorowych i udarowych. Sześć płaszczyzn zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie przy dużych momentach skrawania. Kompatybilny z większością profesjonalnych elektronarzędzi.

Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni i krawędzi skrawających zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje zachowanie tolerancji wymiarowej otworu w klasie H8. Gładka powierzchnia rowków spiralnych redukuje tarcie i ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu, co ma znaczenie przy wierceniu głębokich otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44874
Producent	YATO
Średnica wiertła	7,0 mm
Materiał	HSS 6542 (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Monolityczna (jeden kawałek stali)

Zastosowanie wiertła HSS 6542

- Wiercenie w stali nierdzewnej (INOX) do grubości 10 mm
- Obróbka stali konstrukcyjnej S235, S355 i wyższych klas wytrzymałości
- Wiercenie w stalach walcowanych na zimno o zwiększonej twardości
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach stalowych
- Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych

-
- Montaż elementów w branży automotive i maszynowej
 - Nawiercanie przed gwintowaniem w stalach
 - Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 8 mm

Parametry wiercenia

W stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa: 1200-1500 obr/min. W stali nierdzewnej: 800-1000 obr/min z obowiązkowym chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. Posuw należy dostosować do mocy wiertarki – przy wierceniu ręcznym stosować posuw równomierny bez nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie ostrza.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić, czy wiertło nie wykazuje bicia osiowego – można to zrobić przez krótkie uruchomienie wiertarki bez obciążenia. Bicie przekraczające 0,1 mm wskazuje na uszkodzenie uchwytu lub wiertła.

Przy wierceniu w stalach nierdzewnych konieczne jest stosowanie chłodzenia. Brak chłodzenia powoduje przegrzanie ostrza do temperatury powyżej 600°C, co skutkuje utratą twardości i szybkim stępieniem. W przypadku stali konstrukcyjnych chłodzenie jest zalecane, ale nie obligatoryjne przy otworach o głębokości do 3 średnic wiertła.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości oleju. Przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do korozji powierzchniowej, która pogarsza jakość wiercenia. Stępione wiertło można przeszlifować na szlifierce do wiertel, zachowując oryginalny kąt 135° i symetrię krawędzi skrawających.

Kontrola zużycia

Wiertło wymaga ostrzenia, gdy: zwiększa się siła docisku potrzebna do wiercenia, pojawiają się nadmierne wibracje, wióry są drobne i przypalone, lub średnica otworu przekracza tolerancję. Regularne ostrzenie przedłuża żywotność wiertła nawet trzykrotnie w porównaniu z pracą do całkowitego stępienia.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek i wkrętarek z uchwytem szybkomocującym 1/4" HEX. Sprawdza się w wiertarkach akumulatorowych o momencie obrotowym minimum 40 Nm oraz w wiertarkach sieciowych o mocy od 500 W. Nie jest przeznaczone do wiertel udarowych w trybie udaru – w takim przypadku należy użyć wiertel SDS.