

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-7-5mm-hex-yt-44875-yato-p-24041.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS 6542 7,5MM HEX YT-44875 YATO



|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto      | <b>3,85 zł</b>          |
| Cena netto       | <b>3,13 zł</b>          |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>YT-44875</b>         |
| Kod producenta   | <b>YT-44875</b>         |
| Kod EAN          | <b>5906083058707</b>    |
| Producent        | <b>YATO</b>             |

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 6542 7,5mm HEX YT-44875 YATO

Wiertło do metalu 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 eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica wiertła 7,5 mm

Materiał HSS 6542

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

Kąt ostrza 135° split point

### Charakterystyka wiertła HSS 6542

#### Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop stali HSS 6542 (odpowiednik M2) zawiera 6% wolframu, 5% molibdenu, 4% chromu i 2% wanadu. Dodatek molibdenu zwiększa odporność na wysokie temperatury podczas wiercenia w stalach twardych, wydłużając żywotność wiertła nawet o 30% w porównaniu do standardowego HSS.

### Ostrze krzyżowe split point 135°

Konstrukcja ostrza z kątem wierzchołkowym 135° i specjalnym szlifowaniem krzyżowym eliminuje poślizg wiertła na początku wiercenia. Nie wymaga punktowania powierzchni, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję pozycjonowania otworów, szczególnie na powierzchniach zaokrąglonych.

### Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Sześciokątny trzon o wymiarze 1/4" (6,3 mm) zapewnia pewne mocowanie w uchwytach szybkoobrotowych wkrętarek i wkrętarek udarowych. Zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas wiercenia w twardych materiałach, co jest problemem w przypadku trzonków cylindrycznych.

### Szlifowanie według normy DIN 338

Precyzyjne szlifowanie powierzchni i krawędzi tnących zgodnie z normą DIN 338 gwarantuje dokładność wymiarową otworów w tolerancji H8. Spiralne rowki odprowadzają wióry z miejsca wiercenia i redukują tarcie, co obniża temperaturę pracy wiertła.

## Specyfikacja techniczna

|                   |                                   |
|-------------------|-----------------------------------|
| Model             | YT-44875                          |
| Producent         | YATO                              |
| Średnica wiertła  | 7,5 mm                            |
| Materiał          | Stal szybkoobrotowa HSS 6542 (M2) |
| Typ uchwytu       | Sześciokątny HEX 1/4" (6,3 mm)    |
| Typ ostrza        | Split point (krzyżowe)            |
| Kąt wierzchołkowy | 135°                              |
| Norma wykonania   | DIN 338                           |
| Przeznaczenie     | Wiercenie w metalach              |

## Zastosowanie wiertła do metalu 7,5mm

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej S235, S355 o wytrzymałości do 600 N/mm<sup>2</sup>
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej AISI 304, 316 (INOX)
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno o zwiększonej twardości
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach stalowych i blachach
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Wiercenie w stopach aluminium i miedzi (brąz, mosiądz)

- 
- Zastosowania w przemyśle metalowym, warsztatach mechanicznych
  - Prace montażowe i instalacyjne wymagające wiercenia w konstrukcjach stalowych

### **Kompatybilność z narzędziami**

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wszystkich wkrętarek, wkrętarek udarowych i wiertek z uchwytem szybkomocującym 1/4". Można go również zastosować w uchwytach trzyszczękowych wiertarek stacjonarnych po zastosowaniu adaptera. Nie nadaje się do bezpośredniego mocowania w uchwytach SDS-plus.

### **Parametry pracy i konserwacja**

---

Wiercenie w stali konstrukcyjnej wiertłem 7,5mm HSS 6542 wymaga dostosowania prędkości obrotowej do twardości materiału. Dla stali o wytrzymałości 400-600 N/mm<sup>2</sup> zalecana prędkość obrotowa wynosi 600-800 obr/min. Przy stalach nierdzewnych należy zmniejszyć obroty do 400-600 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym.

Posuw wiertła powinien być równomierny, z lekkim dociskiem. Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie ostrza i skrócenie żywotności narzędzia. Podczas wiercenia głębokich otworów (głębokość powyżej 3-krotnej średnicy) należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

### **Ostrzenie i regeneracja**

Wiertła HSS 6542 można ostrzyć wielokrotnie. Ostrzenie należy wykonywać na szlifierce ze ściernicą z tlenku glinu, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 135° i symetrię krawędzi tnących. Podczas ostrzenia należy chłodzić wiertło wodą, aby nie dopuścić do odpuszczenia stali (utrata twardości powyżej 200°C).

### **Produkty powiązane**

Do pracy z wiertłami HSS zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących dedykowanych do obróbki stali oraz zestawów wiertel HSS w różnych średnicach. Przydatne mogą być również punktaki do oznaczania miejsc wiercenia oraz adaptery HEX-SDS do stosowania wiertel z trzonkiem sześciokątnym w młotowiertarkach.

...