

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-8-0mm-hex-yt-44876-yato-p-24042.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 8,0MM HEX YT-44876 YATO



Cena brutto	4,38 zł
Cena netto	3,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44876
Kod producenta	YT-44876
Kod EAN	5906083058714
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 8,0mm HEX YT-44876 YATO

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS 6542 z chwytem sześciokątnym HEX 1/4". Przeznaczone do wiercenia otworów w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno. Ostrze split point 135° eliminuje konieczność punktowania.

Srednica 8,0 mm

Materiał HSS 6542

Chwył HEX 1/4" (6,3 mm)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal HSS 6542 (HSS-Co5)

Stop stali szybko tnącej z 5% dodatkiem kobaltu zwiększa twardość i odporność na temperatury do 600°C. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas pracy z twardymi gatunkami stali, gdzie temperatura w strefie skrawania przekracza 400°C. Kobalt zapobiega również odkształceniom termicznym wiertła.

Ostrze krzyżowe split point 135°

Specjalne przeszlifowanie wierzchołka eliminuje występ środkowej części ostrza, co umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni. Kąt 135° zapewnia samoczynne centrowanie wiertła i zmniejsza opór na początku wiercenia, co ma znaczenie przy pracy w twardych materiałach.

Chwył sześciokątny HEX 1/4"

Standardowy chwył 6,3 mm pasuje do wkrętarek udarowych, wkrętarek akumulatorowych z adapterem oraz uchwytów szybko mocujących. Sześciokątny profil zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie przy dużych momentach skrawania, co występuje podczas wiercenia w stali.

Wykonanie zgodne z DIN 338

Norma DIN 338 określa tolerancje wymiarowe, geometrię rowków wiórowych i kątów ostrza. Szlifowana powierzchnia i precyzyjnie wykonane krawędzie tnące gwarantują cylindryczność otworu w zakresie tolerancji H8-H9, co ma znaczenie przy wierceniu pod gwintowanie czy montaż połączeń włączanych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44876
Marka	YATO
Średnica nominalna	8,0 mm
Materiał wiertła	Stal HSS 6542 (HSS-Co5)
Typ chwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Monolityczna (z jednego kawałka stali)

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie w stali nierdzewnej austenicznej (304, 316)
- Obróbka stali konstrukcyjnej niskowęglowej i średniowęglowej
- Wykonywanie otworów w stali INOX (chromowo-niklowej)
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno o podwyższonej wytrzymałości
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w metalach
- Prace montażowe w konstrukcjach stalowych

-
- Naprawa i konserwacja maszyn i urządzeń
 - Prace w warsztacie mechanicznym i ślusarskim

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla średnicy 8 mm w stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min (w zależności od twardości materiału). W stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który powoduje przegrzanie ostrza.

Kompatybilność z narzędziami

Chwył HEX 1/4" wymaga wkrętarki lub wiertarki z uchwytem szybko mocującym lub adapterem pod chwyt sześciokątne. Nie stosować w uchwytach samozaciskowych bez adaptera. Przy wierceniu w metalu zalecane są wiertarki z regulacją obrotów i możliwością wyłączenia funkcji udaru.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości oleju. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczonym przed wilgocią. Tępienie krawędzi tnących można skorygować poprzez przeszlifowanie na szlifierce z odpowiednim wzornikiem zachowującym kąt 135°. Unikać przegrzewania podczas ostrzenia.