

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-8-5mm-hex-yt-44877-yato-p-24043.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 8,5MM HEX YT-44877 YATO



Cena brutto	3,70 zł
Cena netto	3,01 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44877
Kod producenta	YT-44877
Kod EAN	5906083058721
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6542 8,5mm HEX YT-44877 YATO

Wiertło do metalu ze stali szybko tnącej HSS 6542 o średnicy 8,5 mm z uchwytem sześciokątnym HEX 1/4". Przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i walcowanej na zimno. Ostrze typu split point 135° eliminuje konieczność punktowania, a szlifowanie według normy DIN 338 zapewnia precyzyjne wymiary otworów.

Średnica robocza 8,5 mm

Materiał wiertła HSS 6542

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

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6542

Stal szybko tnąca HSS 6542

Stop stali z dodatkiem molibdenu (5% wolframu, 4% chromu, 2% wanadu) zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co pozwala na wyższe prędkości wiercenia bez utraty ostrości.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka pod kątem 135° redukuje siły osiowe podczas nawiercania i eliminuje efekt wędrowania wiertła po powierzchni. Umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania, co skraca czas pracy.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Trzon sześciokątny o wymiarze 1/4" (6,3 mm) kompatybilny z uchwytami szybkozacciskowymi wiertarek akumulatorowych, wkrętarek udarowych i adapterów do wiertel. Zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie pod dużym obciążeniem.

Szlifowanie według DIN 338

Norma DIN 338 określa tolerancje wymiarowe i geometrię ostrza dla wiertel do metalu. Gwarantuje cylindryczność otworu w zakresie tolerancji H8-H9 oraz prostopadłość do płaszczyzny materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44877
Producent	YATO
Średnica robocza	8,5 mm
Materiał wiertła	Stal HSS 6542 (HSS-Co)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy ostrza	135° (split point)
Norma wykonania	DIN 338
Konstrukcja	Monolityczna (jeden element stali)

Zastosowanie wiertła do metalu 8,5 mm

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej S235-S355 o wytrzymałości do 600 MPa
- Obróbka stali nierdzewnej austenitycznej AISI 304, 316 (INOX)
- Wiercenie w stali walcowanej na zimno o twardości do 250 HB
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach stalowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Obróbka elementów spawanych konstrukcji stalowych
- Prace warsztatowe w metalurgii i mechanice przemysłowej
- Montaż instalacji przemysłowych wymagających otworów pod śruby M8

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1000 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość o 30-40% i stosować chłodziwo na bazie emulsji olejowej. Wiercenie na sucho dopuszczalne tylko w blachach do 3 mm.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wierterek akumulatorowych z uchwytem szybkozaciskowym, wkrętarek udarowych z adapterem oraz wiertarek stacjonarnych z adapterem HEX-SDS. Należy sprawdzić moment obrotowy narzędzia – dla średnicy 8,5 mm minimalny moment to 30 Nm.

Konserwacja wiertła

Po każdym użyciu usunąć wióry sprężonym powietrzem i oczyścić rowki wiórowe. Nie należy ostrzyć wiertła na szlifierkach bez odpowiednich przyrządów – nieprawidłowy kąt ostrza zmniejsza trwałość o 50-70%. Przechowywać w etui zabezpieczającym ostrze przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie 1-10 mm z krokiem co 0,5 mm, chłodziwo do wiercenia w stali nierdzewnej oraz Adapter HEX-SDS do wiertarek stacjonarnych. Do wiercenia otworów pod gwint M8 zalecany średnica wiertła wynosi 6,8 mm (dla gwintu metrycznego) lub 7,0 mm (dla gwintu drobnozwojnego).