

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6542-9-0mm-hex-yt-44878-yato-p-24044.html>

WIERTŁO DO METALU HSS 6542 9,0MM HEX YT-44878 YATO



Cena brutto	5,35 zł
Cena netto	4,35 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44878
Kod producenta	YT-44878
Kod EAN	5906083058738
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do Metalu HSS 6542 9,0mm Hex YT-44878 YATO

Wiertło spiralne z gwintem walcowym o średnicy 9,0 mm, wykonane ze stali szybko tnącej HSS 6542 (M2). Wyposażone w uchwyt sześciokątny HEX 1/4" oraz ostrze krzyżowe split point 135°, przeznaczone do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej.

Średnica wiertła 9,0 mm

Materiał HSS 6542 (M2)

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

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna

Stal HSS 6542 (M2)

Stop zawierający wolfram, molibden, wanad i kobalt zapewnia twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co przekłada się na żywotność wiertła podczas intensywnej pracy w twardych stalach.

Ostrze split point 135°

Krzyżowe szlifowanie wierzchołka eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Kąt 135° zwiększa stabilność prowadzenia i redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia, co ma znaczenie przy pracy w stali nierdzewnej.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Standard 6,3 mm kompatybilny z uchwytami szybkoobrotowymi wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych oraz adapterów do wiertła. Sześciokątny przekrój zapobiega prokręcaniu się wiertła pod obciążeniem.

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych zmniejsza współczynnik tarcia podczas wiercenia. Gładka powierzchnia ułatwia odprowadzanie wiórów i ciepła, co zmniejsza ryzyko przegrzania ostrza i poprawia dokładność wymiarową otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44878
Producent	YATO
Średnica nominalna	9,0 mm
Materiał wiertła	HSS 6542 (M2)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,3 mm)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ ostrza	Split point (krzyżowe)
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, konstrukcyjna, INOX, walcowana na zimno

Zastosowanie wiertła HSS 9,0 mm

- Wiercenie w stali nierdzewnej austenitycznej (AISI 304, 316)
- Obróbka stali konstrukcyjnych niskowęglowych i średniowęglowych
- Wiercenie w stali kwasoodpornej typu INOX
- Prace w stali walcowanej na zimno o twardości do 900 N/mm²
- Przygotowanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie w profilach stalowych i blachach
- Montaż instalacji w obiektach przemysłowych
- Prace serwisowe w branży metalowej i budowlanej

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej: prędkość obrotowa 800-1200 obr/min, posuw 0,1-0,15 mm/obr. Dla stali nierdzewnej: prędkość 400-600 obr/min z obowiązkowym chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym. Niższe prędkości zapobiegają utwardzaniu warstwy wierzchniej stali austenitycznej.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX 1/4" pasuje do wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych z adapterem szybkomocującym, wiertel stołowych i kolumnowych z uchwytem sześciokątnym. Przed montażem należy sprawdzić maksymalny moment obrotowy narzędzia – dla stali twardych może być wymagana wiertarka o mocy minimum 600-800 W.

Konserwacja i żywotność

Po każdym użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przy intensywnej pracy w stali nierdzewnej zaleca się okresowe ostrzenie ostrza pod kątem 135° z zachowaniem symetrii krawędzi skrawających. Przechowywanie w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, zapobiega uszkodzeniom mechanicznym.

...