

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-4-2-mm-hss-10szt-yato-p-34809.html>

Wiertło do metalu 4,2 mm hss 10szt Yato



Cena brutto	16,20 zł
Cena netto	13,17 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-3924
Kod producenta	YT-3924
Kod EAN	5906083939242
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,2 mm Yato YT-3924 - zestaw 10 sztuk

Wiertła spiralne HSS o średnicy 4,2 mm przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Zestaw zawiera 10 sztuk wiertel wykonanych z szybko tnącej stali, zapewniających precyzyjne wiercenie w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Średnica 4,2 mm

Materiał Stal HSS

Ilość w zestawie 10 szt.

Model YT-3924

Charakterystyka wiertła HSS 4,2 mm

Stal szybko tnąca HSS (High Speed Steel)

Materiał HSS charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia. Wiertła HSS zachowują ostrość krawędzi skrawających znacznie dłużej niż narzędzia z tradycyjnej stali węglowej, co przekłada się na większą liczbę wykonanych otworów bez konieczności ostrzenia.

Średnica 4,2 mm - zastosowania montażowe

Średnica 4,2 mm odpowiada wykonywaniu otworów pod śruby M5, wkręty samogwintujące oraz nity. Wymiar ten jest często stosowany w montażu elementów metalowych, instalacji elektrycznych oraz przy produkcji konstrukcji stalowych. Otwór 4,2 mm zapewnia odpowiedni luz dla gwintów M5.

Spiralny profil odprowadzający wióry

Rowki spiralne wiertła skutecznie transportują wióry na zewnątrz otworu, zapobiegając ich zaklinowaniu się w materiale. Konstrukcja ta redukuje ryzyko przegrzania narzędzia oraz uszkodzenia obrabianego elementu, szczególnie podczas wiercenia głębokich otworów lub pracy z materiałami ciągliwymi.

Zestaw 10 sztuk - zapas warsztatowy

Komplet 10 wiertel tej samej średnicy stanowi praktyczne rozwiązanie dla warsztatów i zakładów produkcyjnych. Posiadanie zapasu wiertel o często używanym wymiarze eliminuje przestoje związane z koniecznością zakupu pojedynczych sztuk oraz pozwala na rotację narzędzi w celu równomiernego zużycia.

Specyfikacja techniczna

Producent	Yato
Model	YT-3924
Średnica wiertła	4,2 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Ilość w opakowaniu	10 sztuk
Przeznaczenie	Metale kolorowe i żelazne
Typ chwytu	Cylindryczny

Zastosowanie wiertel HSS 4,2 mm

- Wiercenie otworów montażowych pod śruby M5 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod wkręty samogwintujące w blachach stalowych
- Obróbka profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Wiercenie w mosiądku przy produkcji elementów instalacji hydraulicznych
- Wykonywanie otworów w blachach ocynkowanych o grubości do 5 mm
- Przygotowanie otworów pod nity w połączeniach nitowych
- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka miedzi i brązu w pracach elektrotechnicznych

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 1800-2200 obr/min | Dla aluminium: 3000-4000 obr/min | Dla mosiądzu: 2500-3500 obr/min. Wiercenie z chłodzeniem emulsją zwiększa trwałość narzędzia i poprawia jakość otworu. Dla wiertel o średnicy 4,2 mm zaleca się stosowanie wiertarek o mocy minimum 500 W.

Kompatybilność z uchwytami

Wiertła o średnicy 4,2 mm pasują do standardowych uchwytów wiertarskich szybkoobrotowych oraz kluczowych o zakresie 1-10 mm lub 1-13 mm. Cylindryczny chwyt zapewnia stabilne mocowanie w uchwytach trzyszczękowych stosowanych w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz kolumnowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakernować miejsce otworu, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkiej powierzchni metalu. Wiercenie powinno odbywać się z równomiernym, umiarkowanym dociskiem - zbyt duża siła powoduje przegrzanie i szybsze stępienie ostrza.

Podczas pracy z materiałami o grubości powyżej 3 mm zaleca się stosowanie środków chłodziwo-smarujących. W przypadku stali można używać oleju maszynowego lub specjalnych emulsji do obróbki skrawaniem. Dla aluminium wystarczy okazjonalne smarowanie narzędzia.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w dedykowanych kasetach lub pojemnikach chroni krawędzie skrawające przed uszkodzeniem mechanicznym.

Rozpoznawanie zużycia wiertła

Oznaki konieczności wymiany lub naostrzenia: zwiększony opór podczas wiercenia, charakterystyczny pisk, powstawanie nieregularnych wiórów zamiast spiralnych, rozgrzewanie się wiertła w krótkim czasie, nieokrągły kształt otworu. Stępione wiertło generuje więcej ciepła i wymaga większej siły docisku, co może prowadzić do uszkodzenia obrabianego elementu.