

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-co-42-mm-yt-4042-yato-p-2905.html>

Wiertło do metalu hss-co, 4.2 mm YT-4042 YATO

Cena brutto	2,91 zł
Cena netto	2,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-4042
Kod producenta	YT-4042
Kod EAN	5906083940422
Producent	YATO
Zastosowanie	INOX, stal stopowa, żeliwo
Średnica [mm]	4,2
Jednostka	SZT
Materiał	kobalt
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-Co 4.2 mm YT-4042 YATO

Wiertło spiralne z dodatkiem kobaltu przeznaczone do wiercenia otworów w metalach, w tym w twardych stalach, stali nierdzewnej i żeliwie. Wykonane według normy DIN 338 z uchwytem cylindrycznym kompatybilnym ze standardowymi wiertarkami.

Średnica wiertła 4.2 mm

Materiał HSS-Co

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS-Co

Stal kobaltowa HSS-Co

Stop stali szybko tnącej z dodatkiem 5-8% kobaltu zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Umożliwia pracę w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych, co pozwala na wiercenie twardych metali z większymi prędkościami obrotowymi niż standardowe wiertła HSS.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt niż standardowe 118° zapewnia lepsze centrowanie wiertła na powierzchni metalu i redukuje siły osiowe podczas wiercenia. Szczególnie przydatny przy obróbce twardych materiałów – ogranicza tendencję do ześlizgiwania się narzędzia w momencie rozpoczęcia wiercenia.

Norma DIN 338

Wiertło spełnia wymagania normy określającej parametry geometryczne wiertel spiralnych z uchwytem cylindrycznym. Oznacza to zgodność wymiarów, tolerancji średnicy oraz kąta spirali z międzynarodowymi standardami jakości dla narzędzi skrawających.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy trzpień cylindryczny pasuje do uchwytów wiertarskich, wkrętarek udarowych i wiertarek stołowych wyposażonych w uchwyty samozaciskowe lub kluczowe. Średnica uchwyty odpowiada średnicy roboczej wiertła.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-4042
Marka	YATO
Średnica nominalna	4.2 mm
Materiał	HSS-Co (stal szybko tnąca z kobaltem)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ uchwytu	Cylindryczny
Norma	DIN 338
Przeznaczenie	Metal, stal, stal nierdzewna, żeliwo

Zastosowanie wiertła do metalu

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych

-
- Obróbka stali nierdzewnej i kwasoodpornej w instalacjach przemysłowych
 - Przygotowanie otworów pod gwintowanie w elementach metalowych
 - Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztatach
 - Obróbka metali hartowanych o zwiększonej twardości
 - Wiercenie w profilach stalowych i blachach
 - Nawiercanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej przy średnicy 4.2 mm zalecana prędkość obrotowa wynosi 1800-2200 obr/min. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 900-1200 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie i stępienie ostrza.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Regularne ostrzenie na szlifierce narzędziowej z zachowaniem oryginalnych kątów (135° wierzchołkowy, 10-14° przyłożenia) wydłuża żywotność narzędzia. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi ostrzy skrawających.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia stosować okulary ochronne, rękawice robocze i odzież bez luźnych elementów. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Unikać dotykania wiertła bezpośrednio po pracy – temperatura ostrza może przekraczać 200°C. Regularnie sprawdzać stan techniczny uchwytu wiertarki i pewność mocowania narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć komplet werteł HSS-Co w zakresie średnic od 1 do 13 mm, gwintowniki maszynowe do wykonywania gwintów metrycznych oraz zestawy frezów palcowych HSS do obróbki rowków i kształtów. Oleje i emulsje chłodząco-smarne wydłużają żywotność narzędzi skrawających i poprawiają jakość obróbki.