

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-4-0mm-yt-44214-yato-p-15586.html>

## WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 4,0MM YT-44214 YATO

Cena brutto	<b>1,54 zł</b>
Cena netto	<b>1,25 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-44214</b>
Kod producenta	<b>YT-44214</b>
Kod EAN	<b>5906083047695</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do Metalu HSS Premium 4,0mm YT-44214 YATO

Wiertło spiralne do wiercenia w stali nierdzewnej, stali wysokowęglowej i żeliwie, wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 według normy DIN 338. Wyposażone w ostrze krzyżowe split point 135°, eliminujące konieczność punktowania przed wierceniem.

Średnica 4,0 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 75 mm

Norma DIN 338

### Charakterystyka wiertła HSS do metalu

#### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali zawierający wolfram, molibden i wanad, charakteryzujący się odpornością na wysoką temperaturę podczas wiercenia. Oznaczenie 4241 odnosi się do zawartości pierwiastków stopowych, zapewniających twardość i odporność na ścieranie podczas obróbki trudnych materiałów.

### Ostrze krzyżowe split point 135°

Specjalny kształt wierzchołka z dodatkowym podcięciem eliminuje efekt ślizgania się wiertła po powierzchni metalu. Kąt 135° umożliwia rozpoczęcie wiercenia bez wcześniejszego punktowania powierzchni, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję.

### Norma DIN 338

Międzynarodowy standard określający geometrię wiertel spiralnych: kąt wierzchołkowy 118°, kąt spirali 30°, tolerancje wymiarowe. Spełnienie normy gwarantuje powtarzalność wymiarów otworów i kompatybilność z uchwytami wiertarskimi.

### Szlifowana powierzchnia

Precyzyjne szlifowanie rowków wiórowych i krawędzi tnących zapewnia równomierne odprowadzanie wiórów i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Gładka powierzchnia ogranicza nagrzewanie się wiertła i wydłuża żywotność ostrza.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-44214
Średnica wiertła	4,0 mm
Długość całkowita	75 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS 4241
Norma wykonania	DIN 338
Typ ostrza	Split point 135°
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, stal wysokowęglowa, żeliwo
Ilość sztuk	1
Producent	YATO

## Zastosowanie wiertła HSS 4,0mm

- Wiercenie w stali nierdzewnej (inox) – konstrukcje narażone na korozję, elementy wyposażenia kuchni
- Obróbka stali wysokowęglowej – narzędzia, elementy mocujące, części maszyn
- Wiercenie w żeliwie – bloki silników, obudowy przekładni, elementy odlewnicze
- Prace warsztatowe – naprawa sprzętu, modyfikacja metalowych elementów
- Montaż instalacji – przygotowanie otworów pod śruby i nity w konstrukcjach stalowych
- Prace ślusarskie – łączenie elementów metalowych, tworzenie połączeń mechanicznych
- Obróbka blach – przygotowanie otworów montażowych w blachach o grubości do kilku milimetrów
- Zastosowania przemysłowe – produkcja seryjna, konserwacja maszyn i urządzeń

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry wiercenia

Dla stali nierdzewnej zalecane obroty: 1500-2000 obr/min, dla stali wysokowęglowej: 2000-2500 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wiercenia. Zbyt duża prędkość obrotowa powoduje przegrzanie i stępienie ostrza.

### Kompatybilność z wiertarkami

Wiertło o średnicy 4,0 mm pasuje do standardowych uchwytów szybkozaciskowych oraz kluczowych o zakresie od 1,5 do 13 mm. Sprawdzić należy maksymalną średnicę wiercenia w metalu dla danego modelu wiertarki – dla wiertarek udarowych zwykle 10-13 mm, dla bezudarowych do 16 mm.

### Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i resztek płynu chłodzącego. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Stępione ostrze można przeszlifować na szlifierce stołowej, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy i symetrię krawędzi tnących.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zakup zestawu wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), płynu chłodząco-smarującego do wiercenia metali oraz uchwytów szybkozaciskowych zapewniających stabilne mocowanie narzędzia.