

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-premium-4-2mm-yt-44216-yato-p-15588.html>

WIERTŁO DO METALU HSS PREMIUM 4,2MM YT-44216 YATO



Cena brutto	1,66 zł
Cena netto	1,35 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44216
Kod producenta	YT-44216
Kod EAN	5906083047732
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS Premium 4,2mm YT-44216 YATO

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z ostrzem split point 135°, przeznaczone do wiercenia otworów w stali, stali nierdzewnej i żeliwie. Szlif zgodny z normą DIN 338 zapewnia precyzyjne wymiary otworów bez konieczności punktowania.

Srednica 4,2 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 75 mm

Kąt ostrza 135°

Charakterystyka wiertła HSS Premium

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali o zawartości 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu i 1% wolframu. Zapewnia twardość 63-65 HRC po hartowaniu, co przekłada się na odporność na ścieranie i możliwość pracy w temperaturze do 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

Ostrze split point 135°

Specjalny szlif punktu centralnego eliminuje konieczność punktowania powierzchni przed wierceniem. Kąt 135° zapewnia lepszą centrowność wiertła i zmniejsza siły osiowe podczas rozpoczynania wiercenia, co ma znaczenie przy średnicach powyżej 3 mm.

Szlif według normy DIN 338

Standardowy szlif walcowy gwarantuje powtarzalność wymiarów otworu z tolerancją H13. Geometria krawędzi skrawających zapewnia stabilną pracę przy obrotach 1500-3000 obr/min w przypadku średnicy 4,2 mm w stali konstrukcyjnej.

Dodatkowa krawędź tnąca

Modyfikacja geometrii ostrza w postaci dodatkowej krawędzi redukuje siły tarcia w strefie skrawania, co zmniejsza nagrzewanie się wiertła i wydłuża jego żywotność przy wierceniu materiałów o twardości do 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44216
Średnica nominalna	4,2 mm
Długość całkowita	75 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Typ szlif	DIN 338
Kąt ostrza	135° (split point)
Typ uchwytu	Cylindryczny
Ilość w opakowaniu	1 szt.

Zastosowanie wiertła do metalu 4,2mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod wkręty M5 w profilach stalowych
- Obróbka stali nierdzewnej (inox) w instalacjach sanitarnych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Prace w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Obróbka stali wysokowęglowej w narzędziach
- Naprawy i modyfikacje elementów metalowych w warsztacie
- Wiercenie w aluminium i metalach nieżelaznych

Parametry pracy dla średnicy 4,2 mm

Dla stali konstrukcyjnej (S235): prędkość obrotowa 2000-2500 obr/min, posuw 0,05-0,08 mm/obr. Dla stali nierdzewnej: 1500-2000 obr/min z chłodzeniem emulsją. Dla żeliwa: 2500-3000 obr/min na sucho. Wiercenie otworów o głębokości przekraczającej 3-krotność

średnicy wymaga okresowego wycofywania wiertła w celu usunięcia wiórów.

Konserwacja i użytkowanie

Wiertła HSS wymagają ostrzenia po zauważalnym wzroście siły posuwu lub pogorszeniu jakości otworu. Ostrzyć należy na szlifierce z tarczą elektrokorundową, zachowując oryginalny kąt natarcia i kąt przyłożenia. Podczas pracy w stali nierdzewnej zaleca się stosowanie chłodziwa na bazie oleju lub emulsji, co wydłuża żywotność narzędzia nawet trzykrotnie.

Przechowywanie w suchym miejscu, w kasetach lub stojakach zabezpieczających ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Unikać kontaktu z wilgocią powodującą korozję powierzchniową, która obniża jakość skrawania.

Produkty uzupełniające

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw wiertel HSS w zakresie średnic 1-10 mm, gwintowniki M5 do gwintowania otworów 4,2 mm, chłodziwo do obróbki metali oraz kasety do przechowywania narzędzi skrawających.

...