

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-tin-4-2mm-hex-yt-44758-yato-p-11652.html>

WIERTŁO DO METALU HSS-TiN 4,2MM HEX / YT-44758 / YATO

Cena brutto	1,52 zł
Cena netto	1,24 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44758
Kod producenta	YT-44758
Kod EAN	5906083029554
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Materiał	stal HSS 4241
Średnica [mm]	4,2
Długość [mm]	95
Zastosowanie	stal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Hex

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS-TiN 4,2mm Hex YATO YT-44758

Wiertło do metali o średnicy 4,2 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką z azotku tytanu (TiN). Wyposażone w sześciokątny chwyt oraz wierzchołek typu Split Point, zaprojektowane do wiercenia w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i walcowanej na zimno.

Średnica 4,2 mm

Materiał HSS z powłoką TiN

Typ chwytu Hex (sześciokątny)

Kąt wierzchołkowy 135°

Charakterystyka techniczna wiertła HSS-TiN

Powłoka TiN (azotek tytanu)

Złota powłoka ceramiczna zwiększa twardość powierzchni wiertła do ok. 2400 HV, redukuje tarcie podczas wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia nawet 3-krotnie w porównaniu z niepolerowanymi wiertłami HSS. Powłoka zapewnia również lepsze odprowadzanie ciepła z krawędzi skrawających.

Stal szybko tnąca HSS

Materiał rdzenia wiertła charakteryzuje się odpornością na wysokie temperatury (do 600°C) bez utraty twardości. Stal HSS zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas intensywnego użytkowania, co przekłada się na precyzyjne otwory i stabilną pracę.

Wierzchołek Split Point 135°

Samopozycjonujący się wierzchołek eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Kąt 135 stopni zapewnia stabilny start wiertła bez ześlizgiwania się, skraca czas wiercenia i redukuje nacisk potrzebny do rozpoczęcia pracy. Konstrukcja zmniejsza również obciążenie silnika wiertarki.

Chwyt sześciokątny (Hex)

Uchwyt w kształcie sześciokąta zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie wiertarki, co jest szczególnie istotne podczas wiercenia w twardej stali. Kompatybilny z uchwytami szybko komocującymi oraz standardowymi uchwytami wiertarskimi z trzema szczękami.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44758
Producent	YATO
Średnica wiertła	4,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS z powłoką TiN
Typ chwytu	Sześciokątny (Hex)
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ wierzchołka	Split Point
Przeznaczenie	Stal nierdzewna, stal konstrukcyjna, stal walcowana na zimno

Zastosowanie wiertła 4,2 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych

-
- Przygotowanie otworów pod wkręty samogwintujące M5
 - Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
 - Prace w stali nierdzewnej (spawanie, montaż instalacji)
 - Obróbka profili stalowych i kształtowników
 - Wiercenie w stali walcowanej na zimno
 - Prace naprawcze i konserwacyjne w maszynach
 - Zastosowania w warsztatach mechanicznych i ślusarskich

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło współpracuje z wiertarkami udarowymi i bezudarowymi wyposażonymi w uchwyty szybkoobrotowe Hex lub standardowe uchwyty trzyszczkowe. Zalecana prędkość obrotowa dla stali: 1500-2000 obr/min, dla stali nierdzewnej: 800-1200 obr/min. Podczas wiercenia zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia. Dzięki wierzchołkowi Split Point wiertło samo pozycjonuje się w miejscu startu bez konieczności użycia punktaka. Podczas pracy należy utrzymywać stały, umiarkowany nacisk i stosować chłodzenie – szczególnie przy wierceniu w stali nierdzewnej i materiałach trudnoskrzalnych.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć przed korozją. Powłoka TiN jest odporna na utlenianie, jednak przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia. Regularne czyszczenie rowków wiórowych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów podczas kolejnych użyc.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne oraz rękawice robocze. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub odpowiednim uchwycie. Nie należy zatrzymywać obracającego się wiertła ręką. Po wierceniu wiertło i obrabiany materiał mogą być gorące.

...