

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      | <b>1,52 zł</b>          |
| Cena netto       | <b>1,24 zł</b>          |
| Dostępność       | <b>Dostępny od ręki</b> |
| Czas wysyłki     | <b>natychmiast</b>      |
| Numer katalogowy | <b>YT-44758</b>         |
| Kod producenta   | <b>YT-44758</b>         |
| Kod EAN          | <b>5906083029554</b>    |
| Producent        | <b>YATO</b>             |
| Zastosowanie     | <b>stal</b>             |
| Rozmiar          | <b>uniwersalny</b>      |
| Uchwyt           | <b>Hex</b>              |
| Jednostka        | <b>SZT</b>              |
| Materiał         | <b>stal HSS 4241</b>    |
| Średnica [mm]    | <b>4,2</b>              |
| Długość [mm]     | <b>95</b>               |

### 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 trudnoskrawalnych.

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.

...