

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-gwintownik-m4-hex-yt-44841-yato-p-15073.html>

WIERTŁO-GWINTOWNIK M4 HEX YT-44841 YATO

Cena brutto	11,36 zł
Cena netto	9,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44841
Kod producenta	YT-44841
Kod EAN	5906083049477
Producent	YATO

Opis produktu

Wiertło-gwintownik M4 HEX YT-44841 YATO

Wiertło-gwintownik M4 to narzędzie łączące funkcje wiertła i gwintownika, umożliwiające wykonanie otworu i naciągnięcie gwintu w jednej operacji. Model YT-44841 wykonany ze stali HSS M2 przeznaczony jest do gwintów metrycznych M4 w stalach konstrukcyjnych, aluminium i tworzywach sztucznych.

Rozmiar gwintu **M4**

Materiał **HSS M2**

Skok gwintu **0,7 mm**

Uchwyt **HEX 1/4"**

Charakterystyka techniczna wiertła-gwintownika M4

Stal szybko tnąca HSS M2

Materiał HSS M2 zawiera dodatki molibdenu zwiększające twardość i odporność na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż w przypadku stali węglowych.

Gwint metryczny M4 ze skokiem 0,7 mm

Oznaczenie M4 określa średnicę zewnętrzną gwintu 4 mm, a skok 0,7 mm to odległość między zwojami. Parametry te są znormalizowane według ISO 724, co zapewnia kompatybilność z nakrętkami i śrubami M4 dostępnymi na rynku.

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia dokładność wymiarową gwintu i zmniejsza chropowatość powierzchni. Proces szlifowania eliminuje mikronierówności powstałe podczas obróbki wstępnej, co przekłada się na żywotność narzędzia.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Wymiar 1/4" (6,35 mm) to standard stosowany w wiertarkach, wkrętarkach i bitach. Profil sześciokątny zapobiega obrotowi narzędzia w uchwycie przy większych oporach skrawania, co jest istotne podczas gwintowania materiałów o wyższej twardości.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-44841
Typ gwintu	Metryczny M4
Skok gwintu	0,7 mm
Materiał	HSS M2 (stal szybko tnąca)
Typ uchwytu	HEX 1/4" (6,35 mm)
Rodzaj obróbki	Wiercenie i gwintowanie

Zastosowanie wiertła-gwintownika M4

- Montaż elementów elektronicznych w obudowach metalowych i plastikowych
- Instalacje elektryczne - mocowanie osprzętu i skrzynek rozdzielczych
- Konstrukcje z profili aluminiowych w automatyce i robotyce
- Naprawy sprzętu AGD i elektronarzędzi wymagających gwintów M4
- Modelarstwo i prototypowanie w materiałach kompozytowych
- Montaż paneli, osłon i elementów wykończeniowych w stalach cienkich
- Prace serwisowe w branży motoryzacyjnej przy komponentach karoserii

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Zalecana prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnych wynosi 400-600 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Materiały twarde wymagają stosowania chłodziwa lub oleju skrawającego. Wiercenie należy wykonywać z umiarkowanym posuwem, unikając nadmiernego docisku, który może spowodować złamanie narzędzia.

Przygotowanie otworu

Przed gwintowaniem warto wykonać otwór prowadzący o średnicy 3,3-3,4 mm, szczególnie w materiałach o grubości powyżej 5 mm. Zwiększa to dokładność gwintu i zmniejsza obciążenie narzędzia. W cienkich blachach można wiercić i gwintować bezpośrednio.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry sprężonym powietrzem lub szczotką. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne czyszczenie rowków wiórowych wydłuża żywotność narzędzia. W przypadku intensywnego użytkowania warto okresowo naoliwić część roboczą.

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło-gwintownik M4 współpracuje z wiertarkami udarowymi, wkrętarkami akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi wyposażonymi w uchwyt szybkoocujący lub adapter na bity HEX 1/4". Do pracy ręcznej można zastosować wkrętarkę z regulacją momentu obrotowego ustawioną na wartość 3-5 Nm.