

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/poglebiacz-do-metalu-10-4mm-hex-yt-44723-yato-p-12559.html>

POGŁĘBIACZ DO METALU 10,4MM HEX YT-44723 YATO

Cena brutto	7,69 zł
Cena netto	6,25 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44723
Kod producenta	YT-44723
Kod EAN	5906083049163
Producent	YATO

Opis produktu

Pogłębiacz do metalu 10,4 mm HSS HEX YATO YT-44723

Pogłębiacz stożkowy przeznaczony do fazowania i pogłębiania otworów w metalach. Wykonany ze stali szybko tnącej HSS z chwytem sześciokątnym ¼" do montażu w wiertarkach akumulatorowych i kluczach udarowych.

Srednica robocza 10,4 mm

Materiał ostrza HSS

Typ chwytu HEX ¼"

Kąt wierzchołka 45°

Charakterystyka techniczna pogłębiacza HSS

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia utrzymanie ostrości krawędzi tnących podczas obróbki metali twardych. Stal ta pozwala na pracę z wyższymi prędkościami obrotowymi niż tradycyjne stale narzędziowe, skracając czas obróbki.

Wierzchołek Split Point 5-ostrzowy

Specjalna geometria wierzchołka z kątem 45° eliminuje konieczność punktowania przed wierceniem. Pięć krawędzi tnących rozkłada siły skrawania, zapobiegając ześlizgiwaniu się narzędzia z powierzchni metalu i zwiększając stabilność podczas pracy.

Chwył sześciokątny HEX ¼"

Uchwyt sześciokątny o wymiarze ¼ cala (6,35 mm) zapewnia kompatybilność z wiertarkami akumulatorowymi, wkrętarkami udarowymi i adapterami szybkomocującymi. Geometria sześciokątna eliminuje poślizg podczas przenoszenia momentu obrotowego.

Szlifowana powierzchnia robocza

Precyzyjne szlifowanie powierzchni tnących gwarantuje równomierny kontakt z materiałem obrabianym. Proces ten redukuje chropowatość ścianek otworu i minimalizuje powstawanie zadziorów na krawędziach.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44723
Producent	YATO
Średnica robocza	10,4 mm
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca HSS
Typ chwytu	Sześciokątny HEX ¼" (6,35 mm)
Kąt wierzchołka	45°
Typ wierzchołka	Split Point 5-ostrzowy
Obróbka powierzchni	Szlifowana

Zastosowanie pogłębiacza do metalu

- Fazowanie otworów pod łby śrub stożkowych i wkrętów z łbem wpuszczanym
- Pogłębianie otworów w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²
- Obróbka stali nierdzewnych austenitycznych i ferrytycznych
- Fazowanie otworów w profilach i blachach aluminiowych
- Usuwanie zadziorów z krawędzi otworów po wierceniu
- Przygotowanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace montażowe z użyciem wiertarek akumulatorowych

Parametry pracy i kompatybilność

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min, dla stali nierdzewnej 300-500 obr/min. Niższe prędkości wydłużają żywotność ostrza i poprawiają jakość powierzchni obrobionej.

Montaż w narzędziach elektrycznych

Chwył HEX $\frac{3}{4}$ " pasuje do uchwytów szybkomocujących w wiertarkach akumulatorowych, wkrętarkach udarowych oraz adapterów magnetycznych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stabilność mocowania i ustawić odpowiedni moment obrotowy w narzędziu.

Smarowanie podczas obróbki

Podczas obróbki stali zaleca się stosowanie olejów obróbkowych lub emulsji chłodząco-smarujących. Aluminium można obrabiać na sucho lub z minimalnym smarowaniem. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni.