

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/poglebiacz-do-metalu-20-5mm-hex-yt-44726-yato-p-12562.html>

POGŁĘBIACZ DO METALU 20,5MM HEX YT-44726 YATO

Cena brutto	21,89 zł
Cena netto	17,80 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44726
Kod producenta	YT-44726
Kod EAN	5906083049194
Producent	YATO

Opis produktu

Pogłębiacz do metalu 20,5 mm HEX YT-44726 Yato

Pogłębiacz stożkowy wykonany ze stali szybko tnącej HSS z chwytem sześciokątnym HEX 1/4". Narzędzie przeznaczone do fazowania i pogłębiania otworów w metalach, kompatybilne z wkrętarkami akumulatorowymi i kluczami udarowymi.

Srednica 20,5 mm

Materiał HSS

Uchwyt HEX 1/4"

Kąt wierzchołka 45°

Charakterystyka techniczna pogłębiacza

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na wysokie temperatury powstające podczas obróbki. Umożliwia wiercenie w stali nierdzewnej, konstrukcyjnej i aluminium z prędkością kilkukrotnie wyższą niż przy użyciu standardowych wiertel z węglików spiekanych.

Wierzchołek Split Point 5-ostrzowy

Konstrukcja z pięcioma krawędziami tnącymi eliminuje konieczność wcześniejszego punktowania materiału. Narzędzie samo centruje się w miejscu wiercenia, co skraca czas pracy i zwiększa precyzję wykonania otworu.

Kąt wierzchołka 45°

Kąt fazowania 45° stanowi standard w obróbce mechanicznej. Umożliwia tworzenie fazek pod śruby z łbem stożkowym oraz przygotowanie otworów pod gwintowanie, zapewniając prawidłowe osadzenie elementów złącznych.

Uchwyt sześciokątny HEX 1/4"

Chwyty HEX 1/4" stanowią standard w elektronarzędziach akumulatorowych. Sześciokątny profil zapobiega obrotowi narzędzia w uchwycie podczas pracy, co ma znaczenie przy obróbce twardych materiałów wymagających większego momentu obrotowego.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44726
Producent	Yato
Średnica pogłębiacza	20,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ uchwytu	Sześciokątny HEX 1/4"
Typ wierzchołka	5-ostrzowy Split Point
Kąt wierzchołka	45°
Wykończenie powierzchni	Szlifowane

Zastosowanie pogłębiacza do metalu

- Fazowanie otworów pod śruby z łbem stożkowym w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w stali nierdzewnej
- Usuwanie zadziorów po wierceniu w aluminium i jego stopach
- Pogłębianie otworów montażowych w profilach stalowych
- Obróbka krawędzi otworów w blachach o różnej grubości
- Prace warsztatowe przy naprawie i montażu elementów metalowych
- Przygotowanie powierzchni pod nitowanie w konstrukcjach aluminiowych
- Obróbka otworów w rurach i kształtownikach stalowych

Kompatybilność z narzędziami

Pogłębiacz z chwytem HEX 1/4" współpracuje z wkrętarkami akumulatorowymi, wiertarko-wkrętarkami, kluczami udarowymi oraz adapterami do wiertła. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy urządzenie posiada funkcję regulacji momentu obrotowego - przy obróbce twardszych stali zaleca się ustawienie wyższego momentu.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas pracy z pogłębiaczem HSS należy stosować odpowiednią prędkość obrotową dostosowaną do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zaleca się obroty w zakresie 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Wyższa prędkość może prowadzić do przegrzania krawędzi tnących i skrócenia żywotności narzędzia.

W przypadku obróbki stali nierdzewnej wskazane jest stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które obniżają temperaturę w strefie skrawania i zmniejszają tarcie. Wydłuża to żywotność narzędzia i poprawia jakość powierzchni obrabianej.

Po zakończeniu pracy pogłębiacz należy oczyścić z wiórów i ewentualnych pozostałości płynu obróbkowego. Krawędzie tnące warto okresowo kontrolować pod kątem oznak zużycia - stępienie objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia i pogorszeniem jakości fazki.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu warto rozważyć zestaw pogłębiaczy w różnych średnicach, wiertła HSS do metalu oraz płyny chłodząco-smarne dedykowane obróbce stali. Uzupełnieniem mogą być szczotki druciane do czyszczenia otworów oraz zestawy gwintowników do gwintowania ręcznego.