

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/poglebiacz-hss-12-4mm-yt-44710-yato-p-14644.html>

POGŁĘBIACZ HSS 12,4MM YT-44710 YATO



Cena brutto	16,93 zł
Cena netto	13,76 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44710
Kod producenta	YT-44710
Kod EAN	5906083044656
Producent	YATO

Opis produktu

Pogłębiacz stożkowy HSS 12,4 mm YATO YT-44710

Pogłębiacz stożkowy z chwytem walcowym do fazowania otworów pod śruby z łbem stożkowym oraz wkręty krzyżakowe. Narzędzie wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241 z trzema ostrzami tnącymi zapewnia precyzyjne wykonanie fazek w metalu, drewnie i laminatach.

Średnica 12,4 mm

Materiał HSS 4241

Liczba ostrzy 3

Długość 55 mm

Charakterystyka techniczna

Stal HSS 4241 - trwałość i ostrość

Stal szybko tnąca HSS 4241 zawiera 5% kobaltu, co zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Materiał zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu w metalach miękkich i średniotwardych.

Średnica 12,4 mm - kompatybilność ze śrubami

Średnica pogłębiacza dobrana do najpopularniejszych śrub metrycznych M5, M6, M8, M10 oraz wkrętów z łbem krzyżakowym PH2,

PH3, PZ2, PZ3. Umożliwia wykonanie fazki pod kątem stożkowym łba, zapewniając licowanie z powierzchnią materiału.

Trzy ostrza tnące - stabilność i jakość

Konstrukcja z trzema ostrzami rozmieszczonymi symetrycznie eliminuje wibracje podczas pracy i zapewnia równomierne rozłożenie sił skrawania. Efektem jest gładka powierzchnia fazki bez zadziorów.

Chwył walcowy - montaż w wiertarkach

Chwył walcowy o standardowych wymiarach pasuje do uchwytów wiertarek stołowych, akumulatorowych i elektrycznych. Zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu podczas fazowania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44710
Średnica pogłębiacza	12,4 mm
Długość całkowita	55 mm
Materiał	Stal HSS 4241
Liczba ostrzy	3
Typ chwytu	Walcowy
Kompatybilność	Śruby M5, M6, M8, M10; wkręty PH2, PH3, PZ2, PZ3
Kod producenta	YT-44710
EAN	5906083044656

Zastosowanie pogłębiacza stożkowego

- Fazowanie otworów pod śruby z łbem stożkowym w konstrukcjach metalowych
- Przygotowanie otworów pod wkręty z łbem krzyżakowym w meblach i zabudowach
- Usuwanie zadziorów z krawędzi otworów po wierceniu w blachach
- Fazowanie otworów w laminatach i płytach meblowych pod łączniki ukryte
- Przygotowanie otworów w profilach aluminiowych pod elementy mocujące
- Obróbka otworów w drewnie przy montażu okuć i zawiasów
- Fazowanie krawędzi w płytach PCB i materiałach kompozytowych
- Usuwanie ostrych krawędzi otworów w elementach bezpieczeństwa

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas fazowania w metalu zaleca się prędkość obrotową 500-800 obr/min dla stali miękkiej i 300-500 obr/min dla stali węglowej. W drewnie można stosować wyższe obroty 1000-1500 obr/min. Fazowanie należy wykonywać z lekkim dociskiem, pozwalając ostrzom swobodnie skrawać materiał. Zbyt duży nacisk może spowodować przegrzanie i stępienie ostrzy.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić ostrza z wiórów i zanieczyszczeń miękką szczotką. Przy pracy w metalach zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność ostrzy. Pogłębiacz należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczając ostrza przed uszkodzeniem mechanicznym. Okresowe ostrzenie można wykonać na szlifierce stołowej, zachowując kąt i symetrię ostrzy.