

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1175-1275-yt-28955-yato-p-4819.html>

Rozwiertak nastawny hss 11.75-12.75 YT-28955 YATO

Cena brutto	37,15 zł
Cena netto	30,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-28955
Kod producenta	YT-28955
Kod EAN	5906083289552
Producent	YATO
Materiał	stal HSS 4241
Rozmiar trzpienia [mm]	7,5
Długość całkowita [mm]	135
Średnica robocza [mm]	11,75 - 12,75
Jednostka	SZT

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 11.75-12.75 mm YT-28955 YATO

Rozwiertak nastawny to narzędzie skrawające przeznaczone do precyzyjnego wykańczania otworów po wierceniu. Model YT-28955 umożliwia regulację średnicy roboczej w zakresie 11,75-12,75 mm, co pozwala na dostosowanie do wymagań tolerancji otworu bez konieczności posiadania zestawu narzędzi o stałych wymiarach.

Zakres regulacji 11,75-12,75 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 135 mm

Średnica trzpienia 7,5 mm

Charakterystyka rozwiertaka nastawnego HSS

Regulacja średnicy roboczej

Zakres nastawy 11,75-12,75 mm umożliwia precyzyjne dopasowanie do wymaganej średnicy otworu. Mechanizm regulacji pozwala na uzyskanie tolerancji IT7-IT9, co odpowiada dokładności 0,015-0,043 mm dla tego zakresu średnic. Regulacja eliminuje konieczność posiadania wielu rozwiertaków o stałych wymiarach.

Stal szybko tnąca HSS 4241

Oznaczenie HSS 4241 odnosi się do stali o składzie 1% węgla, 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu i 1% wolframu. Materiał ten charakteryzuje się twardością 62-65 HRC po obróbce cieplnej, zapewniając odporność na ścieranie i możliwość pracy z metalami o twardości do 900 N/mm². Stal HSS zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C.

Trzpień 7,5 mm

Średnica trzpienia 7,5 mm jest dostosowana do standardowych uchwytów wiertel i kołków maszynowych. Wymiar ten zapewnia stabilne mocowanie w uchwytach wiertarskich, frezarkach oraz kołkówkach. Długość trzpienia umożliwia obróbkę otworów o głębokości do 80 mm od powierzchni materiału.

Długość robocza 135 mm

Całkowita długość narzędzia 135 mm składa się z części roboczej i trzpienia. Konstrukcja zapewnia wystarczający zasięg do obróbki otworów w grubszych elementach konstrukcyjnych oraz dostęp do otworów w trudno dostępnych miejscach. Proporcje narzędzia zapewniają stabilność podczas pracy i minimalizują drgania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-28955
Producent	YATO
Zakres średnicy roboczej	11,75-12,75 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Długość całkowita	135 mm
Średnica trzpienia	7,5 mm
Typ konstrukcji	Rozwiertak nastawny ręczny/maszynowy
Zastosowanie	Stal, żeliwo, metale nieżelazne

Zastosowanie rozwiertaka nastawnego

-
- Wykańczanie otworów pod łożyska toczne z dokładnością pasowania H7
 - Przygotowanie otworów pod tuleje i panewki w konstrukcjach mechanicznych
 - Kalibrowanie otworów w blokach silników i korpusach przekładni
 - Obróbka otworów montażowych w elementach precyzyjnych urządzeń
 - Naprawa i regeneracja zużytych otworów w częściach maszyn
 - Dopasowanie otworów w połączeniach wciskowych i przejściowych
 - Przygotowanie otworów pod sworzeń i trzpienie w mechanizmach przegubowych
 - Obróbka otworów w stalowych konstrukcjach spawanych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry obróbki

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 6-10 m/min, co dla średnicy 12 mm odpowiada 160-265 obr/min. Posuw ręczny powinien być płynny i równomierny, bez nadmiernego docisku. W przypadku obróbki maszynowej zalecany posuw wynosi 0,1-0,3 mm/obr. Obróbkę należy prowadzić z chłodzeniem emulsją lub olejem skrawającym.

Ustawianie średnicy roboczej

Regulacja średnicy odbywa się poprzez mechanizm nastawny umieszczony w korpusie narzędzia. Przed nastawą należy poluzować pierścień blokujący, ustawić wymaganą średnicę zgodnie ze skalą lub przy użyciu mikrometru, a następnie dokręcić pierścień. Dokładność nastawy należy sprawdzić mikrometrem przed rozpoczęciem obróbki. Po każdej zmianie nastawy zaleca się wykonanie próby na materiale odpadowym.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć ostrza cienką warstwą oleju maszynowego. Ostrza nie powinny stykać się z twardymi powierzchniami podczas przechowywania. Mechanizm nastawny wymaga okresowego smarowania smarem litowym. Przy zauważalnym stępieniu ostrzy narzędzie należy oddać do ostrzenia w specjalistycznym serwisie.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć także wiertła HSS w odpowiednich średnicach (11,5-11,7 mm), chłodziwo do obróbki metali, uchwyty wiertarskie z zakresem 1-13 mm oraz mikrometr do kontroli średnicy otworów. W przypadku pracy z innymi zakresami średnic dostępne są rozwiertaki nastawne w różnych wymiarach.

...