

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-1375-1525-yt-28957-yato-p-4870.html>

Rozwiertak nastawny hss 13.75-15.25 YT-28957 YATO

Cena brutto	40,85 zł
Cena netto	33,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-28957
Kod producenta	YT-28957
Kod EAN	5906083289576
Producent	YATO
Materiał	stal HSS 4241
Rozmiar trzpienia [mm]	8
Jednostka	SZT
Długość całkowita [mm]	158
Średnica robocza [mm]	13,75 - 15,25

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 13.75-15.25 mm YATO YT-28957

Rozwiertak nastawny z regulowanym zakresem średnic 13,75-15,25 mm, wykonany ze stali szybkoobrotowej HSS 4241. Narzędzie przeznaczone do precyzyjnej obróbki wykańczającej otworów walcowych w metalach, zapewniające powtarzalność wymiarową i gładkość powierzchni.

Zakres średnic 13,75-15,25 mm

Materiał ostrzy HSS 4241

Średnica trzpienia 8 mm

Długość całkowita 158 mm

Charakterystyka techniczna rozwiertaka nastawnego

Regulowany zakres średnic 13,75-15,25 mm

Możliwość płynnej regulacji średnicy roboczej w zakresie 1,5 mm eliminuje konieczność posiadania kilku rozwiertaków stałych. Pozwala na dokładne dopasowanie do wymaganych tolerancji otworu, co jest szczególnie istotne przy obróbce gniazd łożysk, tulei prowadzących czy otworów pasowanych.

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali narzędziowej zawierający wolfram, molibden, wanad i kobalt, charakteryzujący się twardością 63-65 HRC. Zapewnia odporność na ścieranie podczas obróbki stali konstrukcyjnych, żeliwa i metali nieżelaznych. Zachowuje właściwości skrawne przy temperaturach do 600°C generowanych podczas rozwiercanej.

Trzpień walcowy 8 mm

Standardowa średnica trzpienia kompatybilna z uchwytyami wiertarskimi, kołowymi i maszynowymi. Umożliwia montaż w wiertarkach stołowych, kolumnowych, frezarkach oraz tokarkach z odpowiednim oprzyrządowaniem. Gładka powierzchnia trzpienia zapewnia stabilne mocowanie bez poślizgu.

Długość robocza 158 mm

Całkowita długość narzędzia umożliwia obróbkę otworów w elementach o większej grubości oraz zapewnia odpowiednią sztywność podczas skrawania. Długość ta pozwala na efektywne odprowadzanie wiórów i dostęp do otworów w trudno dostępnych miejscach korpusów i obudów.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-28957
Typ narzędzia	Rozwiertak nastawny
Zakres średnic roboczych	13,75-15,25 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Średnica trzpienia	8 mm
Długość całkowita	158 mm
Typ otworu	Walcowy

Zastosowanie rozwiertaka nastawnego

- Wykańczanie otworów pod łożyska toczne w korpusach i wspornikach

-
- Obróbka gniazd tulei prowadzących w maszynach i urządzeniach
 - Precyzyjne dopasowanie otworów pasowanych H7, H8 w elementach mechanicznych
 - Naprawa i regeneracja otworów w blokach silników i skrzyniach biegów
 - Wykańczanie otworów pod sworznie, czopy i osie w konstrukcjach stalowych
 - Obróbka otworów montażowych w oprawach narzędziowych i uchwytach
 - Przygotowanie otworów pod uszczelnienia mechaniczne i simmeringi
 - Kalibrowanie otworów w formach wtryskowych i narzędziach tłocznych

Jak sprawdzić kompatybilność z maszyną

Przed montażem należy zweryfikować, czy uchwyt wiertarski lub maszynowy maszyny akceptuje trzpienie o średnicy 8 mm. W przypadku wiertarek ręcznych sprawdzić maksymalny zakres uchwytu szczękowego. Dla wiertarek kolumnowych i frezarek upewnić się, że uchwyt kołowy posiada odpowiednie tuleje redukcyjne. Prędkość obrotowa maszyny powinna być regulowana – zalecane obroty dla rozwierciana stali to 80-150 obr/min, dla aluminium 200-300 obr/min.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem rozwierciania otwór musi być uprzednio wywiercony wiertłem o średnicy mniejszej o 0,1-0,3 mm od docelowego wymiaru. Rozwiertak nastawny wymaga precyzyjnego ustawienia średnicy za pomocą śruby regulacyjnej i sprawdzenia wymiaru mikrometrem lub sprawdzianem trzpieniowym.

Podczas obróbki należy stosować posuw ręczny lub automatyczny z prędkością 0,1-0,3 mm/obr oraz odpowiednie chłodziwo – emulsję dla stali, olej maszynowy dla żeliwa, naftę dla aluminium. Ostrza należy chronić przed uderzeniami i kontaktem z twardymi zanieczyszczeniami w otworze.

Po użyciu ostrza należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie w miejscu suchym, w osłonie ochronnej lub pudełku narzędziowym, z dala od innych narzędzi mogących uszkodzić krawędzie skrawające. Regularne ostrzenie u specjalisty przedłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć wiertła HSS w zakresie 13-15 mm do wstępnego wiercenia, chłodziwa do obróbki metali, mikrometr lub sprawdziany trzpieniowe do kontroli wymiarów, a także uchwyty wiertarskie z zakresem mocowania 1-13 mm oraz tuleje redukcyjne do uchwytów maszynowych.

...