

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-17-19-yt-28959-yato-p-4921.html>

Rozwiertak nastawny hss 17-19 YT-28959 YATO

Cena brutto	46,28 zł
Cena netto	37,63 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-28959
Kod producenta	YT-28959
Kod EAN	5906083289590
Producent	YATO
Materiał	stal HSS 4241
Rozmiar trzpienia [mm]	10
Jednostka	SZT
Długość całkowita [mm]	175
Średnica robocza [mm]	17 - 19

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 17-19 mm YT-28959 YATO

Rozwiertak nastawny to narzędzie służące do precyzyjnej obróbki wykańczającej otworów, umożliwiające uzyskanie wymaganej średnicy i klasy dokładności powierzchni. Model YT-28959 oferuje regulację w zakresie 17-19 mm, co pozwala na obróbkę różnych średnic otworów bez konieczności posiadania zestawu narzędzi o stałych wymiarach.

Zakres regulacji 17-19 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 175 mm

Średnica trzpienia 10 mm

Charakterystyka techniczna rozwiertaka nastawnego

Regulacja średnicy 17-19 mm

Możliwość płynnej zmiany średnicy roboczej w zakresie 2 mm eliminuje potrzebę zakupu wielu narzędzi o stałych wymiarach. Mechanizm nastawny pozwala na precyzyjne dopasowanie do wymaganej średnicy otworu z dokładnością do setnych milimetra, co jest szczególnie istotne przy obróbce otworów pod łożyska, tulejki czy elementy pasowane.

Stal szybko tnąca HSS 4241

Oznaczenie HSS 4241 określa stop stali zawierający 4% chromu, 2% wanadu, 4% molibdenu i 1% wolframu. Ten skład zapewnia twardość 62-65 HRC po utwardzeniu oraz odporność na temperatury do 600°C, co przekłada się na możliwość obróbki stali konstrukcyjnych, żeliwa oraz metali nieżelaznych bez utraty ostrości krawędzi skrawających.

Długość robocza 175 mm

Całkowita długość narzędzia zapewnia stabilność podczas obróbki oraz dostęp do otworów znajdujących się w trudnodostępnych miejscach. Proporcje między długością części roboczej a trzpieniem zostały dobrane tak, aby minimalizować drgania podczas pracy i zapewnić prostopadłość obróbki względem powierzchni materiału.

Trzpień cylindryczny 10 mm

Średnica trzpienia 10 mm jest standardem w uchwytach wiertarskich oraz oprawkach tokarskich, co gwarantuje kompatybilność z większością maszyn warsztatowych. Cylindryczny kształt trzpienia umożliwia mocowanie w uchwytach szybko mocujących oraz oprawkach zaciskowych, zapewniając stabilne i współosiowe zamocowanie narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-28959
Producent	YATO
Typ narzędzia	Rozwiertak nastawny
Zakres średnic roboczych	17-19 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Długość całkowita	175 mm
Średnica trzpienia	10 mm
Typ trzpienia	Cylindryczny
Przeznaczenie	Stal, żeliwo, metale nieżelazne

Zastosowanie rozwiertaka nastawnego 17-19 mm

- Wykańczanie otworów pod łożyska kulkowe i toczne w korpusach maszyn
- Obróbka otworów pod tuleje i panewki w elementach mechanicznych
- Precyzyjne dopasowanie otworów w połączeniach wciskowych
- Kalibracja otworów po wierceniu w konstrukcjach stalowych
- Naprawa i regeneracja zużytych otworów w urządzeniach przemysłowych
- Obróbka otworów w narzędziach i oprzyrządowaniu warsztatowym
- Przygotowanie otworów pod kołki i sworznie w elementach złącznych
- Wykańczanie otworów w odlewach żeliwnych i aluminiowych

Zasada działania rozwiertaka nastawnego

Rozwiertak nastawny posiada mechanizm śrubowy lub stożkowy, który pozwala na zmianę średnicy roboczej poprzez przesunięcie ostrzy skrawających. Regulacja odbywa się przez obrót pierścienia nastawczego lub nakrętki regulacyjnej. Podczas obróbki narzędzie usuwa nadmiar materiału pozostawiony po wierceniu (zazwyczaj 0,1-0,3 mm), zapewniając gładką powierzchnię i precyzyjny wymiar otworu.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem obróbki należy sprawdzić stan ostrzy skrawających oraz ustawić wymaganą średnicę roboczą za pomocą mechanizmu nastawczego. Otwór wstępny powinien być przewiercony wiertłem o średnicy mniejszej o 0,2-0,5 mm od docelowego wymiaru. Trzpień narzędzia należy zamocować w uchwycie wiertarskim, tokarskim lub frezarskim z momentem zapewniającym stabilne połączenie bez poślizgu.

Parametry obróbki

Prędkość skrawania dla stali szybko tnącej HSS przy obróbce stali konstrukcyjnej wynosi 8-12 m/min, dla żeliwa 10-15 m/min, a dla aluminium 40-60 m/min. Posuw należy dobrać w zakresie 0,3-0,8 mm/obr w zależności od twardości materiału i wymaganej chropowatości powierzchni. Obróbkę należy prowadzić z obfitym chłodzeniem emulsją chłodząco-smarującą lub olejem maszynowym.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości płynu obróbkowego, a następnie zabezpieczyć ostrza cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie powinno odbywać się w miejscu suchym, z dala od narzędzi mogących uszkodzić krawędzie skrawające. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy oraz mechanizmu nastawczego wydłuża żywotność narzędzia i zapewnia powtarzalność wymiarów obróbki.

Ostrzenie rozwiertaka nastawnego

Regeneracja ostrzy powinna być wykonywana na szlifierce narzędziowej z zachowaniem oryginalnych kątów przyłożenia i natarcia. Typowe kąty dla obróbki stali to: kąt natarcia 8-12°, kąt przyłożenia 6-8°. Niedopuszczalne jest ostrzenie ręczne pilnikiem lub na szlifierce stołowej, ponieważ prowadzi to do nierównomiernego zużycia ostrzy i utraty współosiowości narzędzia.

Produkty uzupełniające

Do pracy z rozwiertakami nastawnym zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarujących, uchwytów wiertarskich z zamocowaniem na stożek Morse'a oraz suwmiarek elektronicznych do kontroli wymiarów otworów. W przypadku obróbki seryjnej warto rozważyć zakup zestawu rozwiertaków o różnych zakresach średnic.