

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-23-26-yt-28962-yato-p-4989.html>

## Rozwiertak nastawny hss 23-26 YT-28962 YATO

Cena brutto	<b>53,33 zł</b>
Cena netto	<b>43,36 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-28962</b>
Kod producenta	<b>YT-28962</b>
Kod EAN	<b>5906083289620</b>
Producent	<b>YATO</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Rozmiar trzpienia [mm]	<b>15,4</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość całkowita [mm]	<b>210</b>
Średnica robocza [mm]	<b>23 - 26</b>

### Opis produktu

#### Rozwiertak nastawny HSS 23-26 mm YT-28962 YATO

Rozwiertak nastawny HSS to narzędzie skrawające przeznaczone do precyzyjnego wykańczania otworów po wierceniu. Model YT-28962 umożliwia płynną regulację średnicy roboczej w zakresie 23-26 mm, co pozwala na dopasowanie do wymaganych tolerancji bez konieczności posiadania wielu narzędzi o stałych średnicach.

Zakres średnic 23-26 mm

Materiał ostrzy HSS 4241

Długość całkowita 210 mm

Średnica trzpienia 15,4 mm

#### Charakterystyka rozwiertaka nastawnego HSS

### Regulowany zakres obróbki 23-26 mm

Mechanizm nastawny umożliwia precyzyjne ustawienie średnicy roboczej w zakresie 3 mm. Pozwala to na wykończenie otworów o różnych wymiarach jednym narzędziem, co jest szczególnie istotne przy pracy z tolerancjami H7 lub H8. Regulacja odbywa się poprzez mechanizm śrubowy, który zapewnia stabilność ustawienia podczas obróbki.

### Stal szybko tnąca HSS 4241

Ostrza wykonane ze stali HSS 4241 zawierają 5% molibdenu, co zapewnia zwiększoną odporność na temperatury do 600°C powstające podczas skrawania. Materiał ten zachowuje twardość na poziomie 63-65 HRC, co przekłada się na dłuższą żywotność ostrzy przy obróbce stali konstrukcyjnych, żeliwa oraz metali nieżelaznych.

### Trzpień o średnicy 15,4 mm

Średnica trzpienia 15,4 mm jest dostosowana do standardowych uchwytów wiertarskich i kołowych. Zapewnia to stabilne mocowanie i minimalizuje bicie osiowe podczas pracy. Długość całkowita 210 mm umożliwia obróbkę otworów o większej głębokości, zachowując przy tym odpowiednią sztywność narzędzia.

### Zastosowanie w obróbce wykańczającej

Rozwiertak nastawny służy do uzyskania otworów o precyzyjnych wymiarach i niskiej chropowatości powierzchni (Ra 0,8-1,6 µm). Używa się go po wstępnym wierceniu, pozostawiając naddatek 0,2-0,5 mm na stronę. Narzędzie pracuje z prędkością obrotową 2-3 razy niższą niż wiertło o tej samej średnicy.

## Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-28962
Typ	Rozwiertak nastawny ręczny
Zakres średnic roboczych	23-26 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Długość całkowita	210 mm
Średnica trzpienia	15,4 mm
Typ chwytu	Kwadratowy pod klucz nastawny

## Zastosowanie rozwiertaka nastawnego

- 
- Wykańczanie otworów pod łożyska ślizgowe i toczne w maszynach i urządzeniach przemysłowych
  - Precyzyjna obróbka otworów w blokach silników, głowicach cylindrów i obudowach przekładni
  - Przygotowanie otworów pod sworzeń, czop lub wał w konstrukcjach mechanicznych
  - Obróbka otworów w matrycach, przyrządach i oprawkach narzędziowych
  - Wykańczanie otworów w elementach hydraulicznych wymagających dokładnych tolerancji
  - Naprawa i regeneracja zużytych otworów w warsztatach mechanicznych
  - Obróbka otworów w stalowych i żeliwnych konstrukcjach spawanych
  - Precyzyjne wykończenie otworów w aluminium, miedzi i innych metalach nieżelaznych

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry obróbki

Prędkość obrotowa dla stali konstrukcyjnych: 10-15 m/min, dla żeliwa: 8-12 m/min, dla aluminium: 20-30 m/min. Posuw ręczny powinien być równomierny, bez szarpnięć. Naddatek na rozwieranie: 0,2-0,4 mm na średnicę dla otworów do 30 mm. Stosowanie chłodziwa (emulsja oleju lub olej maszynowy) znacząco wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość powierzchni.

### Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy ostrza należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Mechanizm nastawny wymaga okresowego smarowania smarem plastycznym. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji ostrzy HSS. Ostrza można regenerować przez ostrzenie, zachowując kąt przyłożenia 6-8° i kąt natarcia 8-12° w zależności od obrabianego materiału.

### Sprawdzanie dokładności

Przed użyciem należy sprawdzić bicie promieniowe ostrzy — nie powinno przekraczać 0,02 mm. Średnicę roboczą weryfikuje się mikrometrem po każdym ustawieniu. Zużyte lub uszkodzone ostrza objawiają się zwiększoną chropowatością obrabianej powierzchni, podwyższonym momentem skrawania oraz odchyłkami wymiarowymi przekraczającymi 0,05 mm.

### Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki otworów warto rozważyć: wiertła HSS w zakresie 22-22,5 mm do wstępnego wiercenia, klucze nastawne do rozwiertaków ręcznych, chłodziwo do obróbki metali, mikrometry trzpieniowe do kontroli średnicy otworów 20-50 mm oraz zestawy rozwiertaków nastawnych w innych zakresach średnic.