

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-26-29-5-yt-28963-yato-p-5013.html>

## Rozwiertak nastawny hss 26-29,5 YT-28963 YATO

Cena brutto	<b>59,70 zł</b>
Cena netto	<b>48,54 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>YT-28963</b>
Kod producenta	<b>YT-28963</b>
Kod EAN	<b>5906083289637</b>
Producent	<b>YATO</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość całkowita [mm]	<b>245</b>
Średnica robocza [mm]	<b>26 - 29,5</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Rozmiar trzpienia [mm]	<b>17</b>

### Opis produktu

#### Rozwiertak nastawny HSS 26-29,5 mm YT-28963 YATO

Narzędzie do końcowej obróbki otworów walcowych wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241. Regulowany zakres średnic umożliwi precyzyjne dopasowanie do wymagań obróbki w warunkach warsztatowych i produkcyjnych.

Zakres średnic 26-29,5 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 245 mm

Średnica trzpienia 17 mm

### Charakterystyka techniczna rozwiertaka nastawnego

### Regulowany zakres obróbki 26-29,5 mm

Mechanizm nastawy pozwala na płynną zmianę średnicy roboczej w zakresie 3,5 mm. Eliminuje konieczność posiadania kilku narzędzi o stałych wymiarach, co obniża koszty wyposażenia warsztatu i przyspiesza proces obróbki przy zmiennych wymaganiach średnicowych.

### Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał zawierający 5% kobaltu charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje ostrość krawędzi skrawających w temperaturze do 600°C, co wydłuża żywotność narzędzia przy obróbce stali konstrukcyjnych i stopów metali nieżelaznych.

### Długość robocza 245 mm

Wymiar całkowity zapewnia stabilność podczas obróbki głębokich otworów i ułatwia prowadzenie narzędzia w uchwytach maszynowych. Długość ta umożliwia dotarcie do trudno dostępnych miejsc w złożonych konstrukcjach mechanicznych.

### Trzpień 17 mm

Średnica trzpienia zapewnia kompatybilność ze standardowymi uchwytami wiertarskimi i tokarskimi. Przekrój ten gwarantuje sztywność mocowania i minimalizuje bicie promieniowe podczas pracy, co przekłada się na dokładność wymiarową obrabianego otworu.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-28963
Producent	YATO
Zakres średnic roboczych	26-29,5 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca z kobaltem)
Długość całkowita	245 mm
Średnica trzpienia	17 mm
Typ konstrukcji	Rozwiertak nastawny
Przeznaczenie	Końcowa obróbka otworów walcowych

## Zastosowanie w obróbce mechanicznej

- 
- Kalibracja otworów pod łożyska toczne i tuleje ślizgowe w maszynach przemysłowych
  - Obróbka wykańczająca otworów w korpusach przekładni i skrzyń biegów
  - Precyzyjne dopasowanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
  - Naprawa i regeneracja zużytych otworów w elementach mechanicznych
  - Produkcja seryjna elementów wymagających dokładności wymiarowej IT7-IT9
  - Obróbka otworów w matrycach i oprawkach narzędziowych
  - Wykańczanie otworów w komponentach hydraulicznych i pneumatycznych
  - Przygotowanie powierzchni pod połączenia wciskowe i pasowania

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Przygotowanie otworu wstępnego

Przed użyciem rozwierataka należy wykonać otwór wiertłem o średnicy mniejszej o 0,2-0,5 mm od docelowego wymiaru. Zapewnia to właściwy naddatek na obróbkę i minimalizuje obciążenie krawędzi skrawających, co wydłuża trwałość narzędzia.

### Parametry obróbki

Zalecana prędkość skrawania dla stali konstrukcyjnych wynosi 6-10 m/min, dla aluminium 15-25 m/min. Posuw powinien mieścić się w zakresie 0,2-0,5 mm/obr. Obróbkę należy prowadzić z obfitym chłodzeniem emulsją lub olejem obróbkowym.

### Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy usunąć wióry i zanieczyszczenia, a następnie zabezpieczyć powierzchnie robocze cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w suchym miejscu, chronić przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi. Ostrzenie wykonywać wyłącznie na specjalistycznym sprzęcie z zachowaniem kątów natarcia.

### Produkty uzupełniające

Do pracy z rozwierakiem nastawnym zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarujących, uchwytów wiertarskich z chwytem stożkowym oraz zestawów sprawdzianów do kontroli wymiarowej otworów. W przypadku obróbki seryjnej warto rozważyć posiadanie kilku rozwierataków o różnych zakresach średnic.