

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-44-54-yt-28967-yato-p-5112.html>

## Rozwiertak nastawny hss 44-54 YT-28967 YATO

Cena brutto	<b>172,51 zł</b>
Cena netto	<b>140,25 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-28967</b>
Kod producenta	<b>YT-28967</b>
Kod EAN	<b>5906083289675</b>
Producent	<b>YATO</b>
Średnica robocza [mm]	<b>44 - 54</b>
Rozmiar trzpienia [mm]	<b>30</b>
Długość całkowita [mm]	<b>400</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Jednostka	<b>SZT</b>

### Opis produktu

#### Rozwiertak nastawny HSS 44-54 mm YT-28967 YATO

Narzędzie do precyzyjnego wykańczania i kalibrowania otworów w zakresie średnic 44-54 mm. Rozwiertak nastawny ze stali szybkoobrotowej HSS 4241 umożliwia płynną regulację średnicy roboczej, eliminując konieczność posiadania wielu narzędzi o stałych wymiarach.

Zakres średnic 44-54 mm

Materiał ostrzy HSS 4241

Długość całkowita 400 mm

Średnica trzpienia 30 mm

### Charakterystyka techniczna rozwiertaka nastawnego

### Regulowany zakres średnic 44-54 mm

Możliwość płynnej zmiany średnicy roboczej w zakresie 10 mm pozwala na obróbkę otworów o różnych wymiarach bez konieczności wymiany narzędzia. Mechanizm nastawny umożliwia precyzyjne dopasowanie do wymaganego rozmiaru z dokładnością do 0,1 mm.

### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop HSS 4241 zawiera wolfram, molibden i wanad, co zapewnia twardość 63-65 HRC oraz odporność na temperatury do 600°C. Materiał ten zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas obróbki stali konstrukcyjnych, stopowych i żeliwa.

### Długość robocza 400 mm

Wydłużona konstrukcja umożliwia obróbkę głębokich otworów oraz zapewnia stabilność podczas pracy. Długi trzpień redukuje drgania i wibracje, co przekłada się na lepszą jakość powierzchni obrabianej.

### Trzpień o średnicy 30 mm

Masywny trzpień zapewnia sztywność układu narzędzie-uchwyt, minimalizując ugięcia podczas obróbki. Średnica 30 mm wymaga uchwytu wiertarskiego lub tulei redukcyjnej odpowiedniej do zastosowanej obrabiarki.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-28967
Producent	YATO
Zakres średnic roboczych	44-54 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Długość całkowita	400 mm
Średnica trzpienia	30 mm
Typ regulacji	Mechanizm śrubowy nastawny

## Zastosowanie rozwiertaka HSS 44-54 mm

- Wykańczanie otworów po wierceniu w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Kalibrowanie otworów pod łożyska i tuleje w elementach maszyn
- Obróbka otworów w korpusach skrzyń biegów i bloków silników
- Regeneracja zużytych otworów w częściach mechanicznych

- 
- Precyzyjna obróbka otworów w odlewach żeliwnych i stalowych
  - Wykańczanie otworów w konstrukcjach spawanych po obróbce cieplnej
  - Przygotowanie otworów pod połączenia wciskowe i pasowane
  - Obróbka otworów w narzędziach i oprawkach warsztatowych

### **Jak sprawdzić kompatybilność z obrabiarką**

Przed zakupem należy upewnić się, że wiertarka lub frezarka posiada uchwyt o średnicy min. 30 mm lub możliwość zastosowania tulei redukcyjnej. Obrabiarki stacjonarne typu wiertarki słupowe i promieniowe zazwyczaj obsługują ten zakres bez problemu. W przypadku wiertel ręcznych konieczne jest sprawdzenie maksymalnej średnicy uchwytu.

## **Użytkowanie i konserwacja**

---

Rozwiertak nastawny wymaga prawidłowego ustawienia średnicy przed rozpoczęciem obróbki. Regulację przeprowadza się za pomocą mechanizmu śrubowego, kontrolując wymiar mikrometrem lub suwmiarką. Narzędzie powinno pracować z prędkością obrotową 2-3 razy mniejszą niż przy wierceniu – dla stali konstrukcyjnej zaleca się 50-80 obr/min.

Obróbka wymaga stosowania chłodziwa lub oleju obróbkowego, co wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość powierzchni. Rozwiertak należy prowadzić równomiernie, bez nadmiernego docisku osiowego. Po zakończeniu pracy narzędzie należy oczyścić z wiórów, osuszyć i zabezpieczyć olejem ochronnym przed korozją.

### **Parametry obróbki**

Naddatek pod rozwiercanie powinien wynosić 0,2-0,5 mm na średnicę. Zbyt duży naddatek powoduje nadmierne obciążenie ostrzy i pogorszenie jakości powierzchni. Otwór wstępny należy wykonać wiertłem o średnicy mniejszej od docelowej o wartość naddatku. Posuw roboczy powinien być płynny i jednostajny, bez zatrzymań.

### **Produkty uzupełniające**

Do pracy z rozwiertakiem nastawnym zaleca się stosowanie chłodziwa do obróbki metali, mikrometry do kontroli średnicy oraz tuleje redukcyjne dostosowane do uchwytu obrabiarki. Warto rozważyć także zestaw rozwiertaków stałych HSS do precyzyjnej obróbki wykończeniowej.