

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-775-85-yt-28950-yato-p-4689.html>

Rozwiertak nastawny hss 7.75-8.5 YT-28950 YATO

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 29,41 zł |
| Cena netto | 23,91 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-28950 |
| Kod producenta | YT-28950 |
| Kod EAN | 5906083289507 |
| Producent | YATO |
| Średnica robocza [mm] | 7,75 - 8,50 |
| Rozmiar trzpienia [mm] | 4,5 |
| Długość całkowita [mm] | 107 |
| Materiał | stal HSS 4241 |
| Jednostka | SZT |

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 7.75-8.5 mm YT-28950 YATO

Rozwiertak nastawny to narzędzie skrawające przeznaczone do precyzyjnej obróbki wykończeniowej otworów. Model YT-28950 umożliwia regulację średnicy w zakresie 7.75-8.5 mm, co pozwala na dostosowanie wymiaru otworu bez konieczności posiadania zestawu narzędzi o stałych średnicach.

Zakres regulacji 7.75-8.5 mm

Materiał HSS 4241

Klasa dokładności IT7 - IT5

Model YT-28950

Charakterystyka rozwiertaka nastawnego

Regulowany zakres średnicy 7.75-8.5 mm

Możliwość płynnej zmiany średnicy roboczej eliminuje potrzebę zakupu wielu narzędzi o stałych wymiarach. Mechanizm nastawiania pozwala na precyzyjne ustawienie wymaganej średnicy z dokładnością do 0.01 mm, co jest istotne przy dopasowywaniu otworów pod łożyska, tuleje czy sworznie.

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop HSS 4241 (stal wolframowo-molibdenowa) charakteryzuje się twardością 63-65 HRC po obróbce cieplnej. Zawartość wolframu (ok. 6%) i molibdenu (ok. 5%) zapewnia odporność na ścieranie i zachowanie ostrości krawędzi skrawających nawet przy podwyższonych temperaturach do 600°C występujących podczas obróbki.

Klasa dokładności IT7 do IT5

Osiągana tolerancja wymiarowa IT7-IT5 oznacza odchyłkę od wymiaru nominalnego na poziomie 0.010-0.006 mm dla średnicy 8 mm. Taka precyzja pozwala na wykonanie otworów pasowanych z dokładnością wymaganą w konstrukcjach mechanicznych, gdzie luz lub wcisk muszą być kontrolowane.

Konstrukcja nastawna

Mechanizm regulacji oparty na przemieszczaniu ostrzy skrawających umożliwia stopniowe powiększanie średnicy otworu. System blokowania ustawienia zapobiega samoczynnej zmianie wymiaru podczas pracy, co gwarantuje powtarzalność obróbki w serii elementów.

Specyfikacja techniczna

| | |
|---------------------|----------------------------|
| Model | YT-28950 |
| Marka | YATO |
| Zakres rozwiercania | 7.75-8.5 mm |
| Materiał ostrzy | Stal szybko tnąca HSS 4241 |
| Klasa dokładności | IT7 - IT5 |
| Typ narzędzia | Rozwiertak nastawny ręczny |

Zastosowanie rozwiertaka nastawnego

- Obróbka wykończeniowa otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych

-
- Precyzyjne dopasowywanie otworów pod łożyska toczne i ślizgowe
 - Przygotowanie otworów pod tuleje i sworznie w konstrukcjach mechanicznych
 - Kalibracja otworów w elementach żeliwnych i odlewach
 - Obróbka otworów w aluminium i jego stopach
 - Wykańczanie otworów w narzędziach i oprawkach w narzędziowniach
 - Naprawa i regeneracja zużytych otworów w mechanizmach
 - Wykonywanie pasowań wciskowych i luźnych w warsztatach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie otworu

Przed użyciem rozwiertaka należy wykonać otwór wstępny wiertłem o średnicy mniejszej o 0.1-0.3 mm od docelowego wymiaru. Otwór powinien być prosty i pozbawiony zadziorów. Naddatek na rozwiercanie nie powinien przekraczać 0.2-0.4 mm na stronę, aby uniknąć przeciążenia narzędzia.

Technika pracy

Rozwiertak należy prowadzić osiowo z równomiernym naciskiem, unikając ruchów bocznych. Praca powinna odbywać się z użyciem chłodziwa – dla stali olej maszynowy lub emulsja, dla aluminium nafta lub spirytus. Prędkość obrotowa powinna być 2-3 razy mniejsza niż przy wierceniu tego samego materiału.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa, a następnie zabezpieczyć ostrza cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowywanie powinno odbywać się w sposób zapobiegający uszkodzeniu ostrzy – najlepiej w indywidualnym etui lub uchwycie. Regularne sprawdzanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas obróbki należy stosować okulary ochronne zabezpieczające przed wiórami. Rękawice robocze chronią dłonie przed kontaktem z ostrymi krawędziami narzędzia. Obrabiane elementy muszą być stabilnie zamocowane w imadle lub uchwycie, aby zapobiec ich przemieszczaniu się podczas rozwiercania.