

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/rozwiertak-nastawny-hss-925-10-yt-28952-yato-p-4740.html>

Rozwiertak nastawny hss 9.25-10 YT-28952 YATO

Cena brutto	33,62 zł
Cena netto	27,33 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-28952
Kod producenta	YT-28952
Kod EAN	5906083289521
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Długość całkowita [mm]	116
Średnica robocza [mm]	9,25 - 10,00
Materiał	stal HSS 4241
Rozmiar trzpienia [mm]	5

Opis produktu

Rozwiertak nastawny HSS 9,25-10 mm YT-28952 YATO

Rozwiertak nastawny to narzędzie skrawające przeznaczone do precyzyjnej obróbki wykańczającej otworów, pozwalające uzyskać wymaganą średnicę z dokładnością do setnych milimetra. Model YT-28952 umożliwia płynną regulację średnicy w zakresie 9,25-10 mm, co zapewnia elastyczność w pracy z otworami o różnych tolerancjach.

Zakres średnic 9,25 - 10 mm

Materiał HSS 4241

Długość całkowita 116 mm

Średnica trzpienia 5 mm

Charakterystyka techniczna rozwiertaka nastawnego

Zakres nastawny 9,25-10 mm

Płynna regulacja średnicy w zakresie 0,75 mm pozwala dopasować narzędzie do konkretnych wymagań obróbki. Umożliwia to pracę z otworami wykonanymi wstępnie wiertłem oraz korekcję średnicy w przypadku zużycia narzędzia, co wydłuża jego żywotność.

Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał zawierający 1% molibdenu charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i możliwością pracy w temperaturach do 600°C. HSS 4241 zachowuje twardość podczas obróbki stali konstrukcyjnych, żeliwa oraz tworzyw sztucznych, zapewniając powtarzalność wymiarową.

Trzpień 5 mm

Średnica trzpienia 5 mm jest standardem w uchwytach wiertarskich i wrzecion obrabiarek. Zapewnia stabilne mocowanie w tulejach zaciskowych oraz minimalizuje bicie promieniowe podczas obróbki, co bezpośrednio wpływa na dokładność uzyskiwanego otworu.

Długość robocza 116 mm

Całkowita długość narzędzia umożliwia obróbkę otworów w materiałach o znacznej grubości oraz w trudnodostępnych miejscach. Proporcje narzędzia zapewniają odpowiednią sztywność, minimalizując ugięcie podczas skrawania.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-28952
Producent	YATO
Typ narzędzia	Rozwiertak nastawny
Zakres średnic roboczych	9,25 - 10 mm
Materiał ostrzy	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Średnica trzpienia	5 mm
Długość całkowita	116 mm
Przeznaczenie	Obróbka wykańczająca otworów w metalach, tworzywach sztucznych

Zastosowanie rozwiertaka nastawnego

- Precyzyjne wykańczanie otworów pod łożyska i tuleje

-
- Kalibrowanie otworów w blokach silników i głowicach
 - Obróbka otworów w korpusach przekładni i skrzyń biegów
 - Dopasowywanie średnic w elementach hydraulicznych i pneumatycznych
 - Naprawy i regeneracja otworów w częściach maszyn
 - Obróbka elementów stalowych, żeliwnych i z tworzyw sztucznych
 - Prace serwisowe wymagające zachowania tolerancji wymiarowych
 - Przygotowanie otworów pod połączenia wciskowe

Jak sprawdzić kompatybilność

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwór wstępny ma średnicę mniejszą niż minimalna wartość rozwiertaka (9,25 mm). Zalecana średnica otworu przed rozwiercaniem to 9,0-9,2 mm. Uchwyt wiertarski lub wrzeciono obrabiarki musi akceptować trzpienie o średnicy 5 mm. Narzędzie wymaga pracy z prędkością obrotową 150-250 obr/min dla stali i 300-400 obr/min dla tworzyw sztucznych.

Użytkowanie i konserwacja

Rozwiertak nastawny wymaga stosowania chłodziwa podczas obróbki metali – dla stali zalecana jest emulsja olejowa, dla aluminium olej maszynowy. Narzędzie należy prowadzić osiowo bez nadmiernego docisku, pozwalając ostrzom samodzielnie skrawać materiał. Posuw ręczny powinien być równomierny i powolny.

Po zakończeniu pracy rozwiertak należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju ochronnego. Regulację średnicy przeprowadza się za pomocą wbudowanego mechanizmu nastawczego, sprawdzając wymiar mikrometrem lub pierścieniem sprawdzianem. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji ostrzy.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas obróbki należy stosować okulary ochronne oraz rękawice robocze. Wiórki metalowe mogą być ostre i gorące. Nie należy zatrzymywać obracającego się narzędzia ręką. Przed wymianą narzędzia należy odłączyć zasilanie obrabiarki. Unikać pracy z nadmiernymi prędkościami obrotowymi, które mogą prowadzić do przegrzania i utraty właściwości skrawnych HSS.

...