

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	<b>33,53 zł</b>
Cena netto	<b>27,26 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-28952</b>
Kod producenta	<b>YT-28952</b>
Kod EAN	<b>5906083289521</b>
Producent	<b>YATO</b>
Materiał	<b>stal HSS 4241</b>
Rozmiar trzpienia [mm]	<b>5</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Długość całkowita [mm]	<b>116</b>
Średnica robocza [mm]	<b>9,25 - 10,00</b>

### 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.

...