

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-hss-m3-105-mm-yt-3346-yato-p-4970.html>

Otwornica bimetalowa hss m3, 105 mm YT-3346 YATO

Cena brutto	22,18 zł
Cena netto	18,03 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-3346
Kod producenta	YT-3346
Kod EAN	5906083933462
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	105
Zastosowanie	metal, drewno

Opis produktu

Otwornica bimetalowa HSS M3 105 mm YT-3346 YATO

Otwornica bimetalowa do wiercenia otworów w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja z bimetalu HSS M3 zapewnia trwałość przy pracy z materiałami o różnej twardości.

Średnica 105 mm

Materiał Bimetal HSS M3

Model YT-3346

Producent YATO

Charakterystyka otwornicy bimetalowej HSS M3

Konstrukcja bimetalowa HSS M3

Rdzeń ze stali sprężynowej pokryty warstwą szybko tnącej stali HSS M3. Połączenie zapewnia elastyczność korpusu i twardość

krawędzi tnących, co przekłada się na odporność na pęknięcia podczas wiercenia w materiałach twardych.

Średnica 105 mm

Umożliwia wykonywanie otworów pod puszki instalacyjne, przejścia wentylacyjne oraz otwory montażowe w konstrukcjach. Średnica odpowiada standardowym wymiarom stosowanym w instalacjach elektrycznych i wentylacyjnych.

Geometria zębów do wielomateriałowego wiercenia

Kształt i rozstaw zębów dostosowany do pracy w metalu, drewnie i tworzywach. Zapewnia efektywne usuwanie wiórów i ogranicza nagrzewanie się otwornicy podczas wiercenia w stalowych blachach i profilach.

Kompatybilność z uchwytami wiertarskimi

Standardowy trzpień pasuje do typowych uchwytów wiertarek i wkrętarek udarowych. Wymaga użycia adaptera z wiertłem prowadzącym, który stabilizuje otwornicę podczas rozpoczynania wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3346
Producent	YATO
Średnica otwornicy	105 mm
Materiał	Bimetal HSS M3
Typ konstrukcji	Dwumetalowa (stal sprężynowa + HSS M3)
Materiały do wiercenia	Metal, drewno, tworzywa sztuczne
Typ trzpienia	Standardowy do uchwytów wiertarskich

Zastosowanie otwornicy 105 mm

- Montaż puszek instalacyjnych pod gniazdka i włączniki w ścianach z płyt gipsowo-kartonowych
- Wiercenie otworów w blachach stalowych i aluminiowych o grubości do 3 mm
- Przejścia wentylacyjne w obudowach metalowych i skrzynkach rozdzielczych
- Otwory montażowe w drewnianych elementach konstrukcyjnych i meblach
- Instalacje hydrauliczne - otwory pod przejścia rur w profilach i blachach
- Prace warsztatowe przy obróbce tworzyw sztucznych i kompozytów
- Modernizacja instalacji elektrycznych w budynkach mieszkalnych i przemysłowych

-
- Wykonywanie otworów w panelach i płytach montażowych w szafach sterowniczych

Użytkowanie i konserwacja otwornicy bimetalowej

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia należy zamontować otwornicę w adapterze z wiertłem prowadzącym. Wiertło prowadzące należy ustawić dokładnie w miejscu planowanego otworu - jego zadaniem jest stabilizacja otwornicy i zapobieganie ześlizgiwaniu się. Wiercenie w metalu wymaga zastosowania chłodziwa lub smaru do obróbki skrawaniem.

Parametry pracy

Dla metalu zalecane są niższe obroty (300-500 obr/min) z równomiernym, umiarkowanym dociskiem. Wiercenie w drewnie można wykonywać przy wyższych obrotach (800-1200 obr/min). Zbyt duży nacisk powoduje przegrzanie i przyspieszone zużycie krawędzi tnących. Regularne przerwy pozwalają na odprowadzenie ciepła i usunięcie wiórów.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Zęby można oczyścić szczotką drucianą. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Tępienie zębów jest procesem naturalnym - regeneracja ostrza wymaga specjalistycznego sprzętu szlifierskiego, dlatego przy intensywnym użytkowaniu ekonomiczniejsza jest wymiana na nową otwornicę.

Produkty uzupełniające

Do pracy z otwornicą potrzebny jest adapter z wiertłem prowadzącym oraz uchwyt wiertarski. W przypadku wiercenia w metalu zaleca się stosowanie oleju do obróbki skrawaniem lub chłodziwa. Dla prac w różnych średnicach warto rozważyć zestaw otwornic bimetalowych.