

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-hss-m3-121-mm-yt-3350-yato-p-8670.html>

Otwornica bimetalowa hss m3, 121 mm / YT-3350 / YATO

Cena brutto	25,06 zł
Cena netto	20,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-3350
Kod producenta	YT-3350
Kod EAN	5906083933509
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	121
Zastosowanie	metal, drewno

Opis produktu

Otwornica bimetalowa HSS M3 121 mm YATO YT-3350

Otwornica bimetalowa przeznaczona do wiercenia otworów o średnicy 121 mm w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz innych materiałach. Wykonana ze stali szybko tnącej HSS M3 z bimetalową konstrukcją łączącą trwałość korpusu z odpornością na wysokie temperatury podczas cięcia.

Średnica otwornicy **121 mm**

Materiał **HSS M3**

Konstrukcja **Bimetalowa**

Model **YT-3350**

Charakterystyka otwornicy bimetalowej 121 mm

Stal szybko tnąca HSS M3

Stop stali z dodatkiem molibdenu (M3) charakteryzujący się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy wysokich temperaturach generowanych podczas wiercenia w metalach twardych. Zawartość molibdenu zwiększa odporność na odpuszczanie i wydłuża żywotność narzędzia.

Konstrukcja bimetalowa

Dwuwarstwowa budowa łącząca elastyczny korpus ze stali sprężynowej z zębami tnącymi ze stali HSS M3. Sprężysty korpus absorbuje wibracje i zapobiega pękaniu podczas przeciążeń, podczas gdy twarde zęby zapewniają efektywne cięcie. Połączenie spawane laserowo gwarantuje trwałość w warunkach intensywnej pracy.

Średnica robocza 121 mm

Wymiar odpowiadający typowym zastosowaniom instalacyjnym i przemysłowym. Pozwala na wykonanie otworów pod elementy montażowe, przepusty i puszki instalacyjne o standardowych rozmiarach. Głębokość cięcia zależy od wysokości otwornicy i możliwości wiertarki.

Geometria zębów tnących

Specjalnie ukształtowane zęby zapewniają efektywną ewakuację wiórów i redukcję obciążenia cieplnego. Zróżnicowane rozmieszczenie zębów minimalizuje wibracje podczas pracy. Kąt natarcia dostosowany do obróbki metali zapewnia płynne wchodzenie w materiał i zmniejsza ryzyko zakleszczenia.

Specyfikacja techniczna

Producent	YATO
Model	YT-3350
Średnica otwornicy	121 mm
Materiał zębów	HSS M3 (stal szybkotnąca z molibdenem)
Typ konstrukcji	Bimetalowa
Przeznaczenie	Stal, żeliwo, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, drewno

Zastosowanie otwornicy 121 mm

- Wiercenie otworów pod puszki elektryczne i rozdzielnie w konstrukcjach metalowych
- Wykonywanie przepustów kablowych w ścianach stalowych i panelach
- Montaż elementów instalacji wentylacyjnej w blachach i profilach
- Tworzenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Obróbka płyt i profili metalowych w warsztatach mechanicznych
- Instalacja systemów hydraulicznych i pneumatycznych w maszynach
- Wykonywanie otworów technologicznych w obudowach urządzeń

-
- Przygotowanie konstrukcji pod montaż złączy i przyłączy rurowych

Kompatybilność i montaż

Wymagania dotyczące wiertarki

Otwornica wymaga wiertarki z uchwytem umożliwiającym montaż trzpienia otwornicy. Zalecana moc minimum 1000W dla pracy w stali. Wiertarka powinna posiadać regulację obrotów — dla otwornicy 121 mm w stali zalecane obroty to 80-120 obr/min, w aluminium 200-300 obr/min. Funkcja udaru musi być wyłączona podczas pracy z otwornicą.

Zasady bezpiecznej pracy

Podczas wiercenia konieczne jest mocne zamocowanie obrabianego materiału w imadle lub do stabilnej powierzchni. Obowiązkowe stosowanie okularów ochronnych ze względu na powstawanie gorących wiórów metalowych. Zalecane rękawice ochronne i odzież robocza. Należy regularnie przerywać pracę w celu schłodzenia otwornicy i usunięcia wiórów z wnętrza.

Konserwacja i eksploatacja

Żywotność otwornicy bimetalowej zależy od prawidłowego użytkowania. Podczas wiercenia w stali należy stosować odpowiednie chłodziwo lub smar obróbkowy, co znacząco wydłuża trwałość krawędzi tnących i zapobiega przegrzaniu. Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do obrabianego materiału — zbyt wysokie obroty prowadzą do szybkiego stępienia zębów, zbyt niskie mogą powodować zakleszczenie. W przypadku wiercenia w materiale o grubości powyżej 4 mm zaleca się wykonanie otworu prowadzącego wiertłem o średnicy 8-10 mm, co ułatwia centrowanie i zmniejsza obciążenie otwornicy.

Diagnostyka stanu otwornicy

Oznaki zużycia to: zwiększony opór podczas wiercenia, nieregularne krawędzie ciętych otworów, nadmierne nagrzewanie się otwornicy, charakterystyczny pisk podczas pracy. Stępione zęby można odnawiać za pomocą pilnika diamentowego, zachowując oryginalny kąt ostrza. Po kilkukrotnym ostrzeniu zaleca się wymianę otwornicy na nową.

Produkty uzupełniające

Do pracy z otwornicą przydatne są: trzpienie z wiertłem prowadzącym dostosowane do średnicy 121 mm, chłodziwa do obróbki metali, szczotki druciane do czyszczenia otwornic, zestawy pilników do ostrzenia zębów oraz imadła warsztatowe zapewniające stabilne mocowanie obrabianych elementów.

...