

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-hss-m3-46-mm-yt-3322-yato-p-4642.html>

Otwornica bimetalowa hss m3, 46 mm YT-3322 YATO

Cena brutto	9,46 zł
Cena netto	7,69 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-3322
Kod producenta	YT-3322
Kod EAN	5906083933226
Producent	YATO
Jednostka	SZT
Średnica [mm]	46
Zastosowanie	metal, drewno

Opis produktu

Otwornica bimetalowa HSS M3 46 mm YT-3322 YATO

Otwornica bimetalowa przeznaczona do wiercenia otworów o średnicy 46 mm w metalu, stali nierdzewnej, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa HSS M3 zapewnia odporność na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia w stalowych materiałach.

Średnica 46 mm

Materiał Bimetal HSS M3

Model YT-3322

Producent YATO

Charakterystyka otwornicy bimetalowej 46 mm

Konstrukcja bimetalowa HSS M3

Część tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS (High Speed Steel) spawana z korpusem ze stali sprężynowej. Połączenie to zapewnia elastyczność korpusu i twardość krawędzi tnących, co przeciwdziała pękaniu podczas wiercenia w twardych materiałach.

Zęby typu M3

Oznaczenie M3 określa geometrię i rozstaw zębów. Ten typ uzębienia zapewnia równowagę między szybkością wiercenia a jakością uzyskanego otworu, umożliwiając pracę w stalach o twardości do 900 N/mm².

Średnica robocza 46 mm

Średnica 46 mm odpowiada standardowym wymiarom puszek instalacyjnych fi 60 mm oraz wielu przepustów technicznych. Umożliwia wiercenie otworów pod instalacje elektryczne, wentylacyjne i hydrauliczne.

Kompatybilność z wiertarkami

Otwornica posiada standardowy trzpień pasujący do adapterów szybko mocujących oraz uchwytów wiertarskich. Zalecane stosowanie z wiertarkami o mocy minimum 850W przy wierceniu w metalu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3322
Producent	YATO
Średnica otwornicy	46 mm
Materiał części tnącej	Bimetal HSS M3
Typ uzębienia	M3
Przeznaczenie	Metal, stal nierdzewna, drewno, tworzywa sztuczne

Zastosowanie otwornicy 46 mm

- Wiercenie otworów pod puszkę instalacyjne w metalowych puszkach rozdzielczych
- Wykonywanie przepustów kablowych w stalowych szafach sterowniczych
- Montaż elementów w blachach stalowych o grubości do 4 mm
- Wiercenie w profilach stalowych konstrukcji budowlanych
- Przygotowanie otworów pod zamki w drzwiach metalowych
- Tworzenie przepustów wentylacyjnych w obudowach urządzeń
- Wiercenie w karoseriach pojazdów podczas montażu dodatkowego wyposażenia

-
- Wykonywanie otworów technicznych w drewnie i płytach wiórowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy w różnych materiałach

Stal konstrukcyjna: prędkość obrotowa 300-400 obr/min, chłodzenie emulsją lub olejem. Stal nierdzewna: 150-250 obr/min, obowiązkowe smarowanie. Drewno: 800-1200 obr/min, bez chłodzenia. Tworzywa sztuczne: 400-600 obr/min, umiarkowany nacisk.

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu i wykonać przewiert wiertłem prowadzącym. Materiał musi być stabilnie zamocowany, aby zapobiec przesunięciu podczas wiercenia. W przypadku blach zaleca się podłożenie drewnianej deski od strony wyjścia otwornicy.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy usunąć wióry z wnętrza otwornicy i oczyścić zęby szczotką drucianą. Część tnącą zabezpieczyć lekkimi środkami antykorozyjnym. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed uderzeniami. Zużyte lub uszkodzone zęby dyskwalifikują otwornicę z dalszego użytkowania.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia obowiązkowe stosowanie okularów ochronnych i rękawic roboczych. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące. Nie należy zatrzymywać obracającej się otwornicy ręką. Wiertarka powinna być wyposażona w uchwyt pomocniczy ze względu na moment obrotowy generowany przez otwornicę o średnicy 46 mm.