

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-hss-m3-76-mm-yt-3336-yato-p-8662.html>

Otwornica bimetalowa hss m3, 76 mm / YT-3336 / YATO

Cena brutto	16,09 zł
Cena netto	13,08 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-3336
Kod producenta	YT-3336
Kod EAN	5906083933363
Producent	YATO
Zastosowanie	metal, drewno
Średnica [mm]	76
Jednostka	SZT

Opis produktu

Otwornica bimetalowa HSS M3, 76 mm YATO YT-3336

Otwornica bimetalowa przeznaczona do wiercenia otworów o średnicy 76 mm w stali, metalach nieżelaznych i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa HSS łączy twardość krawędzi tnących z elastycznością korpusu, co zapewnia odporność na złamanie i wydłuża żywotność narzędzia.

Średnica otworu 76 mm

Materiał Bimetal HSS

Typ mocowania M3

Model YT-3336

Charakterystyka otwornicy bimetalowej

Konstrukcja bimetalowa HSS

Krawędzie tnące wykonane ze stali szybko tnącej HSS (High Speed Steel) zgrzane z elastycznym korpusem ze stali sprężynowej. Rozwiązanie to eliminuje ryzyko pęknięcia otwornicy podczas wiercenia twardych materiałów i pozwala na pracę przy wyższych obrotach bez utraty ostrości.

Zoptymalizowana geometria zębów

Ukształtowanie i rozmieszczenie zębów zapewnia efektywne usuwanie wiórów z obszaru cięcia, co zmniejsza nagrzewanie się narzędzia i materiału obrabianego. Przekłada się to na czystsze krawędzie otworu i dłuższą pracę bez konieczności przerw na chłodzenie.

Średnica 76 mm

Rozmiar otwornicy pozwala na wykonywanie otworów pod standardowe puszkę instalacyjne, przepusty kablowe i elementy montażowe. Średnica 76 mm jest często stosowana w instalacjach elektrycznych i wentylacyjnych.

Mocowanie typu M3

System mocowania M3 oznacza gwint metryczny o średnicy 3 mm, kompatybilny z większością trzpieni do otwornic dostępnych na rynku. Przed zakupem należy sprawdzić, czy posiadany trzpień obsługuje średnicę 76 mm - niektóre modele mają ograniczenia wymiarowe.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-3336
Marka	YATO
Średnica otwornicy	76 mm
Materiał krawędzi tnących	HSS (stal szybko tnąca)
Konstrukcja	Bimetalowa
Typ mocowania	M3 (gwint metryczny 3 mm)
Materiały obrabiane	Stal, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne

Zastosowanie otwornicy 76 mm

- Montaż puszek podtynkowych i natynkowych w instalacjach elektrycznych
- Wykonywanie przepustów kablowych w ścianach i obudowach metalowych
- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych

-
- Prace ślusarskie wymagające precyzyjnych otworów o średnicy 76 mm
 - Instalacje wentylacyjne – otwory pod kratki i nawiewniki
 - Modyfikacje karoserii w warsztatach samochodowych
 - Produkcja i naprawa maszyn – otwory pod elementy mocujące
 - Prace budowlane w konstrukcjach stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie niższych obrotów (300-500 obr/min) i większego docisku niż przy drewnie. W przypadku metali nieżelaznych można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność otwornicy i poprawia jakość cięcia.

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu i wykonać przedwiercenie wiertłem o średnicy 8-10 mm. Ułatwi to centrowanie otwornicy i zapobiegnie jej ześlizgiwaniu się. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany, aby zapobiec jego przemieszczaniu się podczas pracy.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału, a następnie zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Regularne czyszczenie zębów szczotką drucianą usuwa nagromadzone zanieczyszczenia i utrzymuje ostrość krawędzi tnących.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia obowiązuje stosowanie okularów ochronnych, rękawic roboczych i odzieży bez luźnych elementów. Wióry metalowe mogą być ostre i gorące – nie należy ich usuwać rękami podczas pracy urządzenia. Wiertarka powinna być wyposażona w uchwyt boczny dla lepszej kontroli momentu obrotowego.