

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-tct-do-metalu-102mm-yt-44074-yato-p-47401.html>

OTWORNICA TCT DO METALU 102MM YT-44074 Yato

Cena brutto	44,58 zł
Cena netto	36,24 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44074
Kod producenta	YT-44074
Kod EAN	5906083095801
Producent	YATO

Opis produktu

Otwornica TCT do metalu 102mm Yato YT-44074

Otwornica z zębami z węglików spiekanych TCT do wycinania otworów w stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej i tworzywach sztucznych. Średnica 102 mm umożliwia montaż typowych instalacji elektrycznych i wentylacyjnych.

Średnica otwornicy 102 mm

Typ zębów TCT (węgliki spiekane)

Typ uchwytu HEX

Pilot prowadzący 6 mm HSS4341 TIN

Charakterystyka otwornicy TCT Yato 102mm

Zęby TCT (węgliki spiekane)

Zęby z węglików spiekanych zachowują ostrość znacznie dłużej niż standardowe zęby HSS. Technologia TCT pozwala na cięcie materiałów o twardości do 40 HRC, w tym stali nierdzewnej i konstrukcyjnej, bez częstego wymieniaania narzędzia.

Uchwyt HEX

Sześciokątny chwyt zapewnia pewne mocowanie w wiertarce lub wkrętarce udarowej. Eliminuje ryzyko ześlizgiwania się podczas pracy, co zwiększa bezpieczeństwo i precyzję cięcia w twardych materiałach.

Pilot HSS4341 TIN

Wiertło prowadzące wykonane ze stali szybko tnącej HSS4341 z powłoką tytanową TIN (złoty kolor). Powłoka zmniejsza tarcie i nagrzewanie, przedłuża żywotność pilota i zapewnia stabilne prowadzenie otwornicy podczas nawiercania.

Sprężyna wyrzutnika

Wbudowana sprężyna automatycznie wypycha wycięty materiał z wnętrza otwornicy. Rozwiązanie przyspiesza pracę przy wielu otworach i eliminuje konieczność ręcznego usuwania wyciętych krążków.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44074
Producent	Yato
Średnica otwornicy	102 mm
Typ zębów	TCT (węgliki spiekane)
Typ uchwytu	HEX (sześciokątny)
Pilot prowadzący	6 mm, stal HSS4341, powłoka TIN
Materiały do cięcia	Stal konstrukcyjna, stal nierdzewna, tworzywa sztuczne
Wyposażenie dodatkowe	Sprężyna wyrzutnika materiału

Zastosowanie otwornicy 102mm

- Montaż puszek instalacyjnych w rozdzielnicach elektrycznych
- Wycinanie otworów w teownikach stalowych HEA i HEB
- Przejścia instalacyjne w skrzynkach gazowych
- Montaż wentylacji w obudowach metalowych
- Otwory pod przewody w konstrukcjach stalowych
- Cięcie rur PCV, ABS i PE o odpowiedniej średnicy
- Obróbka tworzyw zbrojonych włóknem szklanym
- Przejścia kablowe w metalowych szafach rack

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas cięcia stali stosuj niskie obroty (200-400 obr/min) i stały docisk. Przy tworzywach sztucznych można zwiększyć prędkość do 600-800 obr/min. Zalecane jest chłodzenie miejsca cięcia olejem lub emulsją, szczególnie przy stali nierdzewnej.

Przygotowanie materiału

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że materiał jest stabilnie zamocowany. Punkt nawiercania oznacz punktami, aby pilot nie ześlizgiwał się na początku wiercenia. W cienkich blachach (poniżej 2 mm) stosuj podkładkę drewnianą od spodu, aby uniknąć deformacji materiału.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy oczyść otwornicę z wiórów i pozostałości materiału. Zęby TCT nie wymagają ostrzenia, ale należy regularnie sprawdzać stan powłoki. Przechowuj narzędzie w suchym miejscu, aby uniknąć korozji elementów stalowych.

Kompatybilność z narzędziami

Otwornica współpracuje z wiertarkami elektrycznymi, wiertarkami akumulatorowymi o mocy min. 18V oraz wkrętarkami udarowymi z uchwytem pod bity HEX. Sprawdź, czy wiertarka ma regulację obrotów – przy cięciu metalu kluczowa jest możliwość pracy na niskich obrotach.