

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-tct-do-metalu-24mm-yt-44055-yato-p-47384.html>

OTWORNICA TCT DO METALU 24MM YT-44055 Yato

Cena brutto	11,11 zł
Cena netto	9,03 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-44055
Kod producenta	YT-44055
Kod EAN	5906083095559
Producent	YATO

Opis produktu

Otwornica TCT do metalu 24mm Yato YT-44055

Otwornica z zębami z węgliku wolframu (TCT) przeznaczona do wycinania otworów o średnicy 24mm w stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i tworzywach sztucznych. Wyposażona w pilot HSS4341 z powłoką TiN oraz uchwyt sześciokątny HEX zapewniający stabilne mocowanie w wiertarkach.

Średnica otworu 24 mm

Typ zębów TCT (węglik wolframu)

Pilot HSS4341 TiN 6 mm

Typ uchwytu HEX (sześciokątny)

Charakterystyka otwornicy TCT 24mm

Zęby TCT (Tungsten Carbide Tipped)

Ostrza z węgliku wolframu charakteryzują się twardością przekraczającą 1500 HV, co umożliwia wiercenie w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej bez szybkiego stępienia. Materiał ten zachowuje ostrość nawet przy intensywnej pracy w materiałach o grubości do 5mm.

Pilot HSS4341 z powłoką TiN

Wiertło prowadzące o średnicy 6mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS4341 z powłoką azotku tytanu (TiN) zapewnia precyzyjne centrowanie otwornicy i zapobiega jej przesuwaniu się podczas rozpoczynania wiercenia. Powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni i redukuje tarcie.

Uchwyt HEX

Sześciokątny trzpień zapewnia pewne mocowanie w uchwytach wiertarek i wkrętarek udarowych, eliminując ryzyko poślizgu podczas pracy. Kompatybilny ze standardowymi uchwytami szybko mocującymi oraz kluczowymi.

Sprężyna wyrzutnika

Wbudowany mechanizm sprężynowy ułatwia usuwanie wyciętego rdzenia materiału z wnętrza otwornicy po zakończeniu wiercenia, co skraca czas pracy i zapobiega zakleszczeniu się wiórów.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44055
Producent	Yato
Średnica otworu	24 mm
Typ zębów	TCT (Tungsten Carbide Tipped)
Materiał zębów	Węglik wolframu
Pilot	HSS4341 TiN, średnica 6 mm
Typ uchwytu	HEX (sześciokątny)
Maksymalna grubość materiału	Do 5 mm (stal konstrukcyjna)

Zastosowanie otwornicy 24mm

- Wycinanie otworów w profilach stalowych HEA i HEB
- Montaż instalacji elektrycznych w rozdzielnicach metalowych
- Instalacje gazowe - otwory w skrzynkach licznikowych
- Obróbka stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 5mm
- Cięcie tworzyw sztucznych: ABS, PE, PCV
- Obróbka kompozytów zbrojonych włóknem szklanym
- Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych

Parametry pracy z otwornicą TCT

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 300-500 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 200-350 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego znacząco wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość cięcia. Podczas wiercenia należy utrzymywać stały, umiarkowany docisk bez forsowania narzędzia.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić mocowanie otwornicy w uchwycie wiertarki oraz stan ostrza pilota. Wiercenie należy rozpoczynać przy niskich obrotach, stopniowo je zwiększając po przebiciu materiału przez pilota. Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju.

Podczas wiercenia w stali zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które redukują tarcie i temperaturę w strefie skrawania. Dla tworzyw sztucznych chłodzenie nie jest konieczne, ale może zapobiegać topnieniu materiału przy wysokich obrotach.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas użytkowania otwornicy obowiązuje stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic roboczych. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub za pomocą zacisków. Nie należy używać otwornicy w materiałach o grubości przekraczającej jej możliwości robocze. Po zakończeniu wiercenia otwornica oraz obrabiany materiał mogą być gorące.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą TCT 24mm przydatne mogą być: oleje do obróbki metali, zestawy pilotów HSS w różnych średnicach, adaptory do otwornic, wiertarki udarowe o mocy minimum 750W oraz imadła ślusarskie do stabilizacji materiału podczas wiercenia.

...