

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-tct-do-metalu-40mm-yt-44062-yato-p-47391.html>

OTWORNICA TCT DO METALU 40MM YT-44062 Yato

Cena brutto	21,43 zł
Cena netto	17,42 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	YT-44062
Kod producenta	YT-44062
Kod EAN	5906083095672
Producent	YATO

Opis produktu

Otwornica TCT do metalu 40mm YT-44062 Yato

Otwornica TCT do metalu o średnicy 40 mm przeznaczona do wiercenia otworów w stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej oraz tworzywach sztucznych. Wyposażona w pilot ze stali HSS4341 TIN oraz uchwyt HEX zapewniający kompatybilność z wiertarkami i wkrętarkami.

Średnica otwornicy 40 mm

Typ uchwytu HEX

Pilot 6 mm HSS4341 TIN

Model YT-44062

Charakterystyka otwornicy TCT Yato YT-44062

Pilot ze stali HSS4341 TIN

Wiertło prowadzące o średnicy 6 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS4341 z powłoką TIN (azotek tytanu). Powłoka zwiększa twardość powierzchni do 2400 HV oraz zmniejsza współczynnik tarcia, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia i mniejsze nagrzewanie podczas pracy w metalach.

Uchwyt HEX

Standardowy sześciokątny uchwyt umożliwia szybki montaż w wiertarkach udarowych, bezударowych oraz wkrętarkach z uchwytem na bity. Format HEX eliminuje poślizg podczas pracy i zapewnia pełne przeniesienie momentu obrotowego na otwornicę.

Sprężyna wyrzutnika

Wbudowany mechanizm sprężynowy automatycznie wysuwa wycięty materiał po zakończeniu wiercenia. Rozwiązanie to przyspiesza pracę seryjną i zmniejsza przestoje związane z ręcznym usuwaniem wyciętych krążków metalowych.

Trwałe mocowanie pilota

System mocowania wiertła prowadzącego zapobiega jego obłuzowaniu podczas pracy pod obciążeniem. Stabilne prowadzenie pilota przekłada się na precyzję cięcia i minimalizuje powstawanie owalnych otworów przy wejściu i wyjściu otwornicy.

Specyfikacja techniczna

Producent	Yato
Model	YT-44062
Średnica otwornicy	40 mm
Typ uchwytu	HEX (sześciokątny)
Średnica pilota	6 mm
Materiał pilota	Stal HSS4341 z powłoką TIN
Technologia cięcia	TCT (Tungsten Carbide Tipped)
Wyrzutnik materiału	Sprężynowy

Zastosowanie otwornicy 40 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych HEA i HEB
- Instalacja przepustów kablowych w rozdzielnicach elektrycznych
- Montaż zaworu gazowego w skrzynkach przyłączeniowych
- Wycinanie otworów w stalowych obudowach urządzeń
- Obróbka stali nierdzewnej w zastosowaniach sanitarnych
- Wiercenie otworów w tworzywach ABS, PE, PCV
- Prace w tworzywach zbrojonych włóknem szklanym
- Instalacje wentylacyjne w metalowych obudowach

Technologia TCT w otwornicach do metalu

Otwornice TCT (Tungsten Carbide Tipped) wyposażone są w ostrza z węglików spiekanych, które charakteryzują się twardością zbliżoną do diamentu. Materiał ten zachowuje ostrość znacznie dłużej niż tradycyjne stале narzędziowe, co czyni otwornice TCT szczególnie efektywnymi w pracy z metalami o wysokiej wytrzymałości.

Parametry pracy

Przy wierceniu stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 200-400 obr/min z użyciem chłodziwa lub środka smarującego. W przypadku tworzyw sztucznych można zwiększyć prędkość do 600-800 obr/min. Mniejsze obroty i większy docisk zapewniają czystsze krawędzie cięcia i wydłużają żywotność ostrzy.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt HEX otwornicy Yato YT-44062 jest kompatybilny z wiertarkami sieciowymi i akumulatorowymi o mocy minimum 800 W (sieciowe) lub 18 V (akumulatorowe). Dla otwornicy o średnicy 40 mm zaleca się użycie wiertarek z regulacją obrotów i funkcją blokady wrzeciona, co ułatwia wymianę narzędzia.

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się pilota. Materiał powinien być stabilnie zamocowany, a w przypadku cienkich blach zaleca się podłożenie pod nie deski lub płyty MDF, co zapobiega deformacji materiału przy przejściu otwornicy.

Konserwacja otwornicy

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów metalowych szczotką drucianą. Ostrza warto okresowo smarować olejem maszynowym, co zabezpiecza je przed korozją. Tępe ostrza można odświeżyć pilnikiem diamentowym, jednak regeneracja ostrzy węglkowych wymaga specjalistycznego sprzętu i nie jest ekonomicznie uzasadniona przy otwornicach tej klasy cenowej.