

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-tct-do-metalu-65mm-yt-44070-yato-p-47397.html>

OTWORNICA TCT DO METALU 65MM YT-44070 Yato

Cena brutto	27,89 zł
Cena netto	22,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-44070
Kod producenta	YT-44070
Kod EAN	5906083095764
Producent	YATO

Opis produktu

Otwornica TCT do metalu 65mm Yato YT-44070

Otwornica z węglnikami spiekаныmi TCT przeznaczona do wycinania otworów o średnicy 65 mm w metalach i tworzywach sztucznych. Wyposażona w pilot HSS4341 z powłoką TiN oraz sprężynę wyrzutnika materiału.

Średnica otwornicy 65 mm

Typ uchwytu HEX

Pilot 6 mm HSS4341 TiN

Producent Yato

Charakterystyka techniczna otwornicy do metalu

Ostrza z węglników spiekanych TCT

Technologia TCT (Tungsten Carbide Tipped) zapewnia znacznie dłuższą żywotność w porównaniu z ostrzami HSS. Węgliki spiekane zachowują ostrość nawet przy intensywnym cięciu stali konstrukcyjnej i nierdzewnej, co przekłada się na mniejsze zużycie narzędzia.

Pilot HSS4341 z powłoką TiN

Wiertło prowadzące o średnicy 6 mm wykonane ze stali szybko tnącej HSS4341 z powłoką tytanowo-azotową. Powłoka TiN zwiększa twardość powierzchni do ok. 2400 HV, redukuje tarcie i chroni przed korozją, wydłużając okres użytkowania pilota.

Uchwyt HEX pod klucz nasadowy

Trzon sześciokątny umożliwia mocowanie w wiertarkach z uchwytem szybko mocującym lub za pomocą adaptera. Kształt HEX zapobiega obrotowi otwornicy w uchwycie podczas pracy, co jest kluczowe przy wierceniu w twardych materiałach.

Sprężyna wyrzutnika

Wbudowana sprężyna automatycznie wypycha wycięty rdzeń materiału po zakończeniu wiercenia. Rozwiązanie to eliminuje konieczność ręcznego usuwania wyciętych fragmentów, co przyspiesza pracę i zwiększa bezpieczeństwo.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-44070
Producent	Yato
Średnica cięcia	65 mm
Typ ostrzy	TCT (węgliki spiekane)
Pilot wiertła	6 mm, HSS4341 z powłoką TiN
Typ uchwytu	HEX (sześciokątny)
Wyrzutnik materiału	Tak, sprężynowy

Zastosowanie otwornicy 65mm

- Wiercenie otworów w profilach stalowych (teowniki HEA, HEB, ceowniki)
- Montaż instalacji elektrycznych w rozdzielnicach metalowych
- Przygotowanie otworów w skrzynkach gazowych i licznikowych
- Cięcie stali nierdzewnej w przemyśle spożywczym i chemicznym
- Obróbka tworzyw sztucznych ABS, PE, PCV
- Wiercenie w tworzywach zbrojonych włóknem szklanym
- Prace instalacyjne w konstrukcjach stalowych
- Adaptacja obudów i osłon metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas wiercenia w stali należy stosować niskie obroty (300-500 obr/min) i stały docisk. Zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego, co wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość cięcia. W tworzywach sztucznych można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min.

Kompatybilność z narzędziami

Otwornica współpracuje z wiertarkami elektrycznymi o mocy min. 850W oraz wiertarkami akumulatorowymi 18V. Wymagany jest adapter HEX lub uchwyt wiertarski 13 mm. Nie zaleca się stosowania w wiertarkach udarowych w trybie udaru.

Konserwacja otwornicy

Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z wiórów i pozostałości materiału. Ostrza warto przetrzeć olejem ochronnym, szczególnie po cięciu stali nierdzewnej. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi.