

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wycinak-otworow-pod-kran-25mm-yt-21955-yato-p-47090.html>

WYCINAK OTWORÓW POD KRAN 25mm YT-21955 Yato

Cena brutto	22,02 zł
Cena netto	17,90 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-21955
Kod producenta	YT-21955
Kod EAN	5906083090691
Producent	YATO

Opis produktu

Wycinak otworów pod kran 25mm YT-21955 Yato

Narzędzie do wycinania okrągłych otworów w blasze stalowej i stali nierdzewnej, przeznaczone do montażu kranów i armatury sanitarnej. Wyposażone w dwa ostrza tnące z hartowanej stali 40CR.

Średnica otworu 25 mm
Materiał ostrzy Stal 40CR
Twardość ostrzy 48-52° HRC
Średnica śruby 10 mm

Charakterystyka wycinaka otworów pod kran

Hartowane ostrza tnące 40CR

Stal 40CR to stop chromowo-molibdenowy charakteryzujący się odpornością na ścieranie i możliwością hartowania. Twardość 48-52° HRC zapewnia trwałość ostrzy podczas wielokrotnego użycia w blasze stalowej i stali nierdzewnej o grubości do 3 mm.

Średnica otworu 25 mm

Standardowy wymiar do montażu jednouchwytowych baterii kuchennych i łazienkowych. Otwór 25 mm jest wymagany przez większość producentów armatury sanitarnej zgodnie z normami instalacyjnymi.

System mocowania śrubą 10 mm

Śruba centrująca o średnicy 10 mm stabilizuje wycinak podczas pracy, zapobiegając przesunięciu narzędzia i zapewniając prostopadłe cięcie. Wymaga wiertarki lub wkrętarki z uchwytem dostosowanym do tego rozmiaru.

Konstrukcja dwuostrzowa

Dwa ostrza tnące rozmieszczone symetrycznie zapewniają równomierne rozłożenie siły cięcia i zmniejszają wibracje podczas pracy. Konstrukcja minimalizuje ryzyko odkształcenia materiału wokół otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-21955
Producent	Yato
Średnica wycinanego otworu	25 mm
Materiał ostrzy	Stal 40CR (chromowo-molibdenowa)
Twardość ostrzy	48-52° HRC (skala Rockwella)
Średnica śruby mocującej	10 mm
Liczba ostrzy tnących	2
Materiały do cięcia	Blacha stalowa, stal nierdzewna

Zastosowanie wycinaka otworów 25mm

- Montaż baterii kuchennych jednouchwytowych w zlewozmywakach stalowych
- Instalacja baterii umywalkowych w blatach łazienkowych
- Wycinanie otworów w zlewozmywakach wpuszczanych w blat
- Montaż dozowników mydła i detergentów przy zlewie
- Instalacja kranów w umywalkach nablatowych
- Prace blacharskie wymagające precyzyjnych otworów 25 mm
- Wycinanie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Instalacja armatury w blatach roboczych ze stali nierdzewnej

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem cięcia należy oznaczyć środek otworu i wykonać otwór prowadzący o średnicy dostosowanej do śruby centrującej (10 mm). Wycinak montuje się w wiertarce lub wkrętarce z regulacją obrotów. Zalecana prędkość obrotowa: 300-500 obr/min dla stali nierdzewnej, 500-800 obr/min dla blachy stalowej.

Technika cięcia

Podczas pracy należy wywierać równomierny, umiarkowany nacisk i utrzymywać stałą prędkość obrotową. Nadmierny nacisk może spowodować przegrzanie ostrzy lub zablokowanie narzędzia. W przypadku cięcia stali nierdzewnej zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego, który wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość cięcia.

Konserwacja narzędzia

Po każdym użyciu należy oczyścić wycinak z wiórów i pozostałości materiału. Ostrza warto okresowo smarować olejem maszynowym, aby zapobiec korozji. Tępienie ostrzy objawia się zwiększonym oporem podczas cięcia i gorszą jakością krawędzi otworu. Ostrza można naostrzyć pilnikiem diamentowym lub wymienić na nowe.

Produkty powiązane

Do pracy z wycinakiem przydatne mogą być: wiertarka lub wkrętarka z regulacją obrotów i momentu, płyn chłodząco-smarujący do obróbki metali, wiertła do wykonania otworu prowadzącego 10 mm, pilnik do usunięcia zadziorów z krawędzi otworu.