

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wycinak-otworow-pod-kran-32mm-yt-21956-yato-p-47616.html>



wycinak otworów pod kran 32mm YT-21956 YATO

Cena brutto	21,06 zł
Cena netto	17,12 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-21956
Kod producenta	YT-21956
Kod EAN	5906083090707
Producent	YATO

Opis produktu

Wycinak otworów pod kran 32mm YT-21956 YATO

Narzędzie do wycinania otworów montażowych w blachach stalowych i nierdzewnych, przeznaczone do instalacji kranów i baterii w zlewozmywakach oraz blatach. Wycinak wykonany ze stali 40Cr z dwoma ostrzami tnącymi zapewnia precyzyjne cięcie bez konieczności wiercenia pilotażowego.

Średnica otworu 32 mm
Materiał ostrzy 40Cr
Twardość 48-52 HRC
Liczba ostrzy 2 szt.

Charakterystyka wycinaka otworów YATO

Stal narzędziowa 40Cr

Materiał 40Cr to stal chromowa o podwyższonej zawartości węgla, charakteryzująca się zwiększoną odpornością na ścieranie. Ostrza wykonane z tego materiału zachowują ostrość podczas wielokrotnego cięcia blach o grubości do 3 mm.

Twardość 48-52 HRC

Parametr twardości w skali Rockwella określa odporność materiału na penetrację. Zakres 48-52 HRC zapewnia równowagę między twardością ostrza a odpornością na wykruszanie się krawędzi tnącej podczas pracy z metalem.

Dwa ostrza tnące

Konstrukcja z dwoma ostrzami rozmieszczonymi symetrycznie względem osi śruby mocującej redukuje wibracje podczas cięcia i zapewnia równomierne obciążenie narzędzia. Efektem jest czysty otwór bez zadziorów wymagających dodatkowego opracowania.

Średnica śruby 10 mm

Gwint M10 umożliwia montaż wycinaka w standardowych wiertarkach i wkrętarkach wyposażonych w odpowiedni adapter. Grubość śruby zapewnia stabilność podczas pracy i eliminuje bicie narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-21956
Producent	YATO
Średnica otworu	32 mm
Materiał ostrzy	Stal 40Cr
Twardość ostrzy	48-52 HRC
Liczba ostrzy	2
Średnica śruby mocującej	10 mm
Przeznaczenie	Blacha stalowa, stal nierdzewna

Zastosowanie wycinaka 32 mm

- Montaż baterii zlewozmywakowych w blachach stalowych i nierdzewnych
- Wycinanie otworów pod krany w blachach kuchennych ze stali
- Instalacja dozowników mydła i detergentów w zlewozmywakach
- Przygotowanie otworów montażowych w wannach i umywalkach stalowych
- Prace instalacyjne w kuchniach przemysłowych i gastronomicznych
- Adaptacja zlewozmywaków do baterii o niestandardowych średnicach
- Naprawa i modernizacja instalacji sanitarnych

Kompatybilność z narzędziami

Wycinak wymaga zastosowania wiertarki lub wkrętarki z regulacją obrotów. Zalecana prędkość obrotowa: 300-500 obr/min dla stali nierdzewnej, 500-800 obr/min dla blach stalowych. Należy stosować chłodzenie cieczą chłodząco-smarującą podczas cięcia materiałów o grubości powyżej 2 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy oznaczyć środek planowanego otworu i zamocować materiał w imadle lub stabilnym uchwycie. Wycinak należy prowadzić ze stałą, umiarkowaną siłą docisku, unikając gwałtownego wciskania narzędzia. Po zakończeniu cięcia ostrza należy oczyścić z wiórów metalowych i zabezpieczyć olejem ochronnym.

Tępienie ostrzy objawia się zwiększonym oporem podczas cięcia i powstawaniem zadziorów na krawędzi otworu. Ostrza można naostrzyć przy użyciu drobnoziarnistej osetki diamentowej, zachowując oryginalny kąt ostrzenia. Podczas ostrzenia należy chłodzić materiał, aby nie utracić hartowania.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas pracy z wycinakiem należy stosować rękawice ochronne i okulary. Materiał obrabiany musi być stabilnie zamocowany. Nie należy używać narzędzia do cięcia materiałów o grubości przekraczającej 3 mm lub twardości powyżej 200 HB bez odpowiedniego chłodzenia.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z wycinakami zaleca się posiadanie zestawu o różnych średnicach (20-60 mm), adaptera do mocowania w wiertarce oraz płynu chłodząco-smarującego do obróbki metali. Przydatne mogą być również pilniki do usuwania zadziorów oraz szczotki druciane do czyszczenia otworów.