

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kpl-otwornic-widiowych-do-metalu-z-wiertlem-tytanowym-10szt-16-53mm-g40202-geko-p-34217.html>



Kpl. otwornic widiowych do metalu z wiertłem tytanowym 10szt. 16-53mm G40202 GEKO

Cena brutto	123,00 zł
Cena netto	100,00 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G40202
Kod producenta	G40202
Kod EAN	5901477168888
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic widiowych TCT do metalu GEKO G40202

Kompletny zestaw 10 otwornic z ostrami z węglików spiekanych (TCT) do wiercenia otworów o średnicy 16-53 mm w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Wyposażony w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę do usuwania wiórów.

Liczba otwornic **10 szt.**

Zakres średnic **16-53 mm**

Materiał ostrzy **Węglik spiekany TCT**

Głębokość wiercenia **25 mm**

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane (Tungsten Carbide Tipped) charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS oraz odpornością na temperatury do 800°C. Zapewniają do 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Możliwość ponownego ostrzenia zębów wydłuża okres użytkowania narzędzi.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Wiertło centrujące wykonane ze stali szybko tnącej HSS pokryte warstwą tytanu zwiększającą twardość i odporność na zużycie. Zapewnia precyzyjne pozycjonowanie otwornicy przed rozpoczęciem wiercenia. Wymienne wiertło pozwala na jego samodzielną wymianę po zużyciu.

Sprężyna do usuwania wiórów

Sprężyna zamontowana na wiertle prowadzącym automatycznie wyrzuca urobek z wnętrza otwornicy po zakończeniu wiercenia. Eliminuje konieczność ręcznego usuwania wiórów metalowych, co przyspiesza pracę i zwiększa bezpieczeństwo.

Fazowany uchwyt trzystronny

Trójpłaszczyznowe fazowanie uchwytu zapobiega ślizganiu się otwornicy w uchwycie wiertarskim podczas pracy. Zwiększa stabilność mocowania i precyzję wiercenia, szczególnie przy większych średnicach otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	G40202
Liczba otwornic w zestawie	10 szt.
Średnice otwornic	16, 18, 20, 22, 25, 35, 45, 50, 53 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Typ uchwytu	Fazowany trzystronnie
Kołnierz zabezpieczający	Tak
Opakowanie	Aluminiowa walizka

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w blachach i profilach
- Montaż osprzętu elektrycznego w skrzynkach metalowych
- Wiercenie w żeliwie i metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Przygotowanie otworów pod zamki i okucia w drzwiach stalowych
- Wiercenie w drewnie i materiałach kompozytowych
- Prace instalacyjne w tworzywach sztucznych
- Wiercenie w płytach warstwowych i panelach sandwichowych

Maksymalna grubość materiału

Głębokość wiercenia 25 mm określa maksymalną grubość materiału, który można przewiercić jednorazowo. Przy grubszych materiałach należy wiercić z obu stron lub zastosować otwornice o większej głębokości roboczej. Kołnierz zabezpieczający zapobiega przypadkowemu przewierceniu materiału na większą głębokość.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu i sprawdzić, czy wiertło prowadzące jest prawidłowo zamocowane. Wiercenie należy wykonywać z umiarkowaną prędkością obrotową – zbyt duża prędkość powoduje przegrzewanie ostrzy i skraca ich żywotność.

W przypadku wiercenia w stali zaleca się stosowanie smaru chłodzącego lub oleju maszynowego, co znacząco wydłuża żywotność narzędzi i poprawia jakość otworu. Smar redukuje tarcie i odprowadza ciepło z miejsca cięcia.

Po zakończeniu pracy otwornice należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć antykorozyjnie. Zęby z węglików można ostrzyć przy użyciu specjalistycznych tarcz diamentowych – zachowuje to odpowiedni kąt natarcia i wydłuża okres użytkowania zestawu.

Dobór prędkości obrotowej

Dla otwornic o średnicy 16-25 mm zalecana prędkość to 300-500 obr/min w stali, dla średnic 35-53 mm należy zmniejszyć prędkość do 200-300 obr/min. W drewnie i tworzywach sztucznych można stosować wyższe prędkości – do 1000 obr/min w zależności od średnicy.