

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-114-mm-sob-114-schmith-p-31158.html>

Otwornica BIMETALOWA 114 mm SOB-114 SCHMITH

Cena brutto	66,54 zł
Cena netto	54,10 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-114
Kod producenta	SOB-114
Kod EAN	5902004723044
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 114 mm SCHMITH SOB-114

Otwornica bimetalowa o średnicy 114 mm przeznaczona do wiercenia otworów w stali, metalach nieżelaznych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość stali szybko tnącej HSS w krawędzi tnącej z elastycznością korpusu stalowego.

Średnica otwornicy 114 mm

Materiał Bimetal HSS

Model SOB-114

Producent SCHMITH

Charakterystyka otwornicy bimetalowej

Konstrukcja bimetalowa

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS zapewnia twardość niezbędną do cięcia metali, podczas gdy elastyczny korpus ze stali sprężynowej absorbuje naprężenia i zmniejsza ryzyko pęknięć podczas pracy.

Uniwersalność zastosowań

Otwornica przystosowana do wiercenia w różnych materiałach – od twardej stali nierdzewnej, przez aluminium i metale kolorowe, po drewno i tworzywa sztuczne. Eliminuje potrzebę posiadania osobnych narzędzi do każdego materiału.

Ząbkowana krawędź tnąca

Specjalnie ukształtowane ząbki na krawędzi roboczej odprowadzają wióry z obszaru cięcia i redukują opór podczas wiercenia. Konstrukcja zębów zapewnia stabilny postęp wiercenia i ogranicza wibracje.

Średnica 114 mm

Rozmiar przeznaczony do wykonywania otworów pod instalacje elektryczne, wentylacyjne oraz montaż osprzętu o dużych średnicach. Średnica mierzona jest po zewnętrznej krawędzi zębów otwornicy.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-114
Średnica otwornicy	114 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężynowa)
Materiał krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca HSS
Producent	SCHMITH
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Typ krawędzi	Ząbkowana

Zastosowanie otwornicy 114 mm

- Montaż puszek instalacyjnych pod gniazdka i włączniki
- Instalacja wentylatorów kanałowych i nawiewników
- Prowadzenie przewodów elektrycznych przez ściany i płyty
- Montaż elementów osprzętu sanitarnego
- Przygotowanie otworów pod systemy alarmowe i monitoring
- Instalacja lamp sufitowych i opraw oświetleniowych
- Prace konserwacyjne w konstrukcjach stalowych
- Montaż systemów mocowań w blachach i profilach

Technologia bimetalowa w otwornicach

Otwornice bimetalowe powstają przez połączenie dwóch rodzajów stali o różnych właściwościach. Krawędź robocza ze stali szybkoobrotowej HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki stopowe – wolfram, molibden, wanad – które zapewniają twardość rzędu 62-65 HRC. Pozwala to na cięcie materiałów o twardości do 35 HRC bez utraty ostrości.

Korpus otwornicy wykonany jest ze stali sprężynowej o niższej twardości (około 45 HRC), co nadaje całej konstrukcji elastyczność. Podczas wiercenia otwornica ulega minimalnym odkształceniom, które są absorbowane przez sprężysty korpus, chroniąc twardą, ale kruchą krawędź HSS przed pęknięciami.

Kompatybilność z maszynami

Otwornica wymaga trzpienia mocującego (arbor) dostosowanego do średnicy otwornicy i typu uchwytu wiertarki. Standardowo stosuje się trzpienie z gwintem lub systemem szybkozłącznym. Przed zakupem należy sprawdzić, czy posiadany trzpień obsługuje otwornice o średnicy 114 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie płynów chłodząco-smarujących, które redukują tarcie i odprowadzają ciepło z obszaru cięcia. W przypadku stali nierdzewnej szczególnie ważne jest utrzymanie niskich obrotów (150-300 obr/min) i stałego docisku, aby uniknąć hartowania materiału.

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Krawędź tnącą warto zabezpieczyć lekkimi olejami maszynowymi, które chronią przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu wydłuża żywotność narzędzia.

Parametry pracy

Dla średnicy 114 mm w stali zaleca się obroty 150-250 obr/min, w aluminium 300-500 obr/min, w drewnie 500-800 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i szybsze stępienie ostrza, zbyt niskie – zakleszczenie i możliwość uszkodzenia narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą 114 mm niezbędny jest trzpień mocujący (arbor) o odpowiednim zakresie średnic oraz wiertło centrujące. W przypadku prac w twardych materiałach warto rozważyć zakup płynu chłodząco-smarującego oraz szczotek do czyszczenia otwornic.

...