

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	<b>71,60 zł</b>
Cena netto	<b>58,21 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SOB-114</b>
Kod producenta	<b>SOB-114</b>
Kod EAN	<b>5902004723044</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### 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 trzpień 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.

...