

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-127-mm-sob-127-schmith-p-31160.html>

Otwornica BIMETALOWA 127 mm SOB-127 SCHMITH

Cena brutto	72,74 zł
Cena netto	59,14 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-127
Kod producenta	SOB-127
Kod EAN	5902004723068
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 127 mm SCHMITH SOB-127

Uniwersalna otwornica o średnicy 127 mm do wiercenia otworów w materiałach metalowych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej ze sprężystością korpusu, zapewniając trwałość przy pracy w różnorodnych materiałach.

Średnica otwornicy 127 mm

Materiał Bimetal HSS

Model SOB-127

Zakres zastosowań Metal, drewno, plastik

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja bimetalowa

Otwornica łączy dwa rodzaje stali: krawędź tnącą ze stali szybko tnącej HSS oraz korpus z elastycznego stopu. Taka budowa zapewnia odporność na zużycie przy jednoczesnej odporności na pękanie podczas pracy w twardych materiałach lub przy dużych obciążeniach.

Uniwersalność zastosowania

Narzędzie przeznaczone do wiercenia w stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej, metalach nieżelaznych (miedź, mosiądz, aluminium), drewnie oraz tworzywach sztucznych. Pozwala na wykonywanie prac w różnych materiałach bez konieczności zmiany narzędzia.

Ząbkowana krawędź tnąca

Specjalny profil ząbków zapewnia efektywne usuwanie wiórów i zmniejsza opór podczas cięcia. Geometria zębów została dostosowana do pracy w materiałach o różnej twardości, co przekłada się na szybkość wiercenia i trwałość ostrza.

Średnica 127 mm

Rozmiar umożliwia wykonywanie otworów pod instalacje elektryczne, wentylacyjne, przewody kablowe oraz montaż opraw oświetleniowych i innych elementów wymagających otworów o dużej średnicy. Sprawdza się w pracach budowlanych i instalacyjnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-127
Średnica otwornicy	127 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + sprężysty stop)
Materiał krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca HSS
Typ krawędzi	Ząbkowana
Materiały do obróbki	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż instalacji elektrycznych – otwory pod puszkę podtynkowe i rozdzielnice
- Instalacje wentylacyjne – wycięcia pod kanały i kratki nawiewne
- Prace hydrauliczne – otwory pod przejścia rur w ścianach i stropach
- Montaż opraw oświetleniowych – halogenów, downlightów, lamp wpuszczanych
- Instalacje alarmowe i monitoring – montaż czujek i kamer
- Prace przy konstrukcjach stalowych – wycinanie otworów montażowych
- Obróbka blach aluminiowych i metalowych
- Wiercenie w drewnie – instalacje w elementach drewnianych i płytach

Czym jest konstrukcja bimetalowa?

Otwornice bimetalowe składają się z dwóch warstw metalu o różnych właściwościach. Krawędź tnąca wykonana jest ze stali

szybkotnącej HSS (High Speed Steel), która charakteryzuje się dużą twardością i odpornością na ścieranie. Korpus otwornicy wykonany jest z bardziej elastycznego stopu stali, który absorbuje naprężenia i zapobiega pękaniu narzędzia. Takie rozwiązanie łączy zalety obu materiałów – trwałość ostrza i wytrzymałość konstrukcji.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwornica jest prawidłowo zamocowana w uchwycie wiertarki. Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które wydłużają żywotność narzędzia i poprawiają jakość cięcia. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość obrotową i zwiększyć nacisk.

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. W przypadku pracy w metalach warto zabezpieczyć krawędź tnącą przed korozją poprzez lekkie natłuszczenie. Regularne czyszczenie i prawidłowe przechowywanie znacząco wydłuża okres użytkowania narzędzia.

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 40-60 obr/min, dla aluminium 100-150 obr/min, a dla drewna 300-500 obr/min. Zbyt duża prędkość obrotowa przy pracy w metalach prowadzi do przegrzania i stępienia ostrza. W twardszych materiałach kluczowy jest odpowiedni docisk i stosowanie chłodzenia.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą przyda się trzpień montażowy z wiertłem centrującym (sprawdź kompatybilność z chwytem otwornicy), środek chłodząco-smarujący do metali oraz zestaw szczotek druciaych do czyszczenia narzędzi. W przypadku częstej pracy w różnych materiałach warto rozważyć kompletny zestaw otwornic bimetalowych w różnych średnicach.