

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-14-mm-sob-14-schmith-p-31161.html>

Otwornica BIMETALOWA 14 mm SOB-14 SCHMITH

Cena brutto	11,64 zł
Cena netto	9,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-14
Kod producenta	SOB-14
Kod EAN	5902004722726
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 14 mm SCHMITH SOB-14

Otwornica o średnicy 14 mm przeznaczona do wiercenia otworów w stalach, metalach nieżelaznych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej z elastycznością korpusu, zapewniając trwałość narzędzia przy pracy w różnorodnych materiałach.

Średnica otworu 14 mm
Materiał Bimetal HSS
Model SOB-14
Typ krawędzi Ząbkowana

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa konstrukcja

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS, korpus z elastycznego stopu stalowego. Połączenie zapewnia odporność na złamanie przy jednoczesnym utrzymaniu ostrości zębów w trakcie intensywnej pracy.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów dostosowana do pracy w materiałach o różnej twardości. Ząbkowanie umożliwia efektywne usuwanie wiórów i redukuje opór cięcia, co przekłada się na mniejsze obciążenie wiertarki.

Uniwersalność zastosowań

Średnica 14 mm pozwala na wykonywanie otworów pod instalacje elektryczne, hydrauliczne oraz montaż drobnych elementów złącznych. Sprawdza się zarówno w warsztacie, jak i na budowie.

Kompatybilność z wiertarkami

Otwornica współpracuje ze standardowymi wiertarkami elektrycznymi i akumulatorowymi. Wymaga uchwytu z trzpieniem pasującym do głowicy wiertarki - najczęściej system szybkozaciskowy lub uchwyt SDS.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SOB-14
Średnica otwornicy	14 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana
Przeznaczenie materiałowe	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod przewody elektryczne w puszkach i obudowach metalowych
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w blachach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach konstrukcyjnych
- Wiercenie w drewnie przy montażu zamków i klamek
- Obróbka tworzyw sztucznych w zastosowaniach modelarskich
- Prace remontowe wymagające precyzyjnych otworów w różnych materiałach
- Instalacje hydrauliczne - otwory pod króćce i złączki

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Przy wierceniu w stali zaleca się prędkość obrotową 300-600 obr/min, w aluminium i metalach nieżelaznych 800-1200 obr/min, w drewnie 1200-1800 obr/min. Niższe obroty wydłużają żywotność krawędzi tnącej i zapobiegają przegrzewaniu.

Chłodzenie podczas pracy

W przypadku wiercenia w stalach i metalach twardych warto stosować chłodziwo lub olej obróbkowy. Chłodzenie redukuje tarcie, zapobiega odpuszczaniu stali HSS i wydłuża trwałość otwornicy.

Czyszczenie po użyciu

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z wnętrza otwornicy, oczyścić krawędzie tnące z resztek materiału i zabezpieczyć narzędzie przed korozją. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega rdzewieniu.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą zaleca się posiadanie uchwytu z wiertłem prowadzącym, chłodziwa do metali oraz szczotki do czyszczenia wiórów. W przypadku częstej pracy w metalach warto rozważyć zakup zestawu otwornic o różnych średnicach.

...