

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-19-mm-sob-19-schmith-p-31166.html>

## Otwornica BIMETALOWA 19 mm SOB-19 SCHMITH

Cena brutto	<b>15,10 zł</b>
Cena netto	<b>12,28 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>SOB-19</b>
Kod producenta	<b>SOB-19</b>
Kod EAN	<b>5902004722757</b>
Producent	<b>Narzędzia SCHMITH</b>

### Opis produktu

#### Otwornica bimetalowa 19 mm SOB-19 SCHMITH

Otwornica uniwersalna do wiercenia otworów w stali, aluminium, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej HSS z elastycznością korpusu stalowego.

Srednica 19 mm

Materiał Bimetal HSS

Model SOB-19

Zastosowanie Uniwersalne

### Charakterystyka techniczna

#### Konstrukcja bimetalowa

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS zapewnia twardość potrzebną do cięcia metali, podczas gdy korpus z elastycznej stali sprężynowej absorbuje naprężenia i zmniejsza ryzyko pęknięć podczas pracy w twardych materiałach.

#### Uniwersalność materiałowa

Otwornica radzi sobie z obróbką stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej, metali nieżelaznych (miedź, mosiądz), aluminium, drewna oraz tworzyw sztucznych. Eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi do różnych materiałów.

### Ząbkowana geometria ostrza

Specjalnie ukształtowane ząbki na krawędzi tnącej zapewniają szybsze wchodzenie w materiał i efektywną ewakuację wiórów. Konstrukcja minimalizuje opór cięcia i redukuje obciążenie wiertarki.

### Średnica robocza 19 mm

Rozmiar odpowiedni do instalacji typowych przewodów elektrycznych, rur hydraulicznych małej średnicy oraz montażu osprzętu elektrycznego. Często stosowany przy pracach instalacyjnych w budownictwie.

## Specyfikacja techniczna

Model	SOB-19
Średnica otwornicy	19 mm
Materiał konstrukcyjny	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężynowa)
Typ krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca HSS z ząbkowaniem
Materiały do obróbki	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod instalacje elektryczne w puszkach rozdzielczych
- Montaż przewodów w obudowach metalowych i plastikowych
- Instalacja rur hydraulicznych małej średnicy w ścianach i stropach
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach aluminiowych
- Obróbka elementów stalowych w konstrukcjach lekkich
- Wiercenie w blachach stalowych i aluminiowych o grubości do 5 mm
- Prace stolarskie wymagające precyzyjnych otworów
- Montaż osprzętu w obudowach z tworzyw sztucznych

## Użytkowanie i konserwacja

### Dobór parametrów wiercenia

W stalach stosuj obroty 300-500 obr/min z chłodzeniem emulsją. W aluminium i tworzywach sztucznych można zwiększyć prędkość

---

do 800-1000 obr/min. W drewnie obroty 1000-1500 obr/min bez chłodzenia. Zbyt wysokie obroty w metalach powodują przegrzanie i szybsze stępienie ostrza.

### **Przedłużanie żywotności narzędzia**

Po każdym użyciu usuwaj wióry szczotką drucianą. Podczas wiercenia w metalach stosuj środki chłodząco-smarujące – przedłużają żywotność ostrza nawet trzykrotnie. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczoną przed wilgocią powodującą korozję.

### **Montaż w wiertarce**

Otwornica wymaga trzpienia z wiertłem prowadzącym (sprzedawane osobno). Standardowy gwint montażowy to 1/2" lub 5/8" – przed zakupem sprawdź kompatybilność z posiadanym trzpieniem. Wiertło prowadzące stabilizuje narzędzie i zapobiega przesuwaniu się podczas rozpoczynania cięcia.

### **Produkty powiązane**

Do pracy z otwornicą potrzebny jest trzpień z wiertłem prowadzącym oraz adapter do mocowania w wiertarce. W przypadku intensywnej pracy w metalach zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących oraz szczotek do czyszczenia wiórów.

...