

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-22-mm-sob-22-schmith-p-31168.html>

Otwornica BIMETALOWA 22 mm SOB-22 SCHMITH

Cena brutto	15,61 zł
Cena netto	12,69 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-22
Kod producenta	SOB-22
Kod EAN	5902004722771
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 22 mm SOB-22 SCHMITH

Uniwersalne narzędzie do wykonywania otworów o średnicy 22 mm w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość stali szybko tnącej HSS z elastycznością korpusu stalowego, co zapewnia trwałość i odporność na pękanie podczas pracy w różnych materiałach.

Średnica 22 mm
Materiał Bimetal HSS
Model SOB-22
Zastosowanie Uniwersalne

Charakterystyka

Konstrukcja bimetalowa

Połączenie dwóch rodzajów stali: krawędź tnąca ze stali szybko tnącej HSS (twardość, odporność na ścieranie) oraz korpus ze stali sprężystej (elastyczność, absorpcja naprężeń). Eliminuje to ryzyko pękania przy natrafieniu na twarde fragmenty materiału lub podczas pracy pod kątem.

Uniwersalność materiałowa

Narzędzie przystosowane do pracy w materiałach o różnej twardości i strukturze: od miękkiego drewna i plastiku, przez aluminium i metale nieżelazne, aż po stal konstrukcyjną i nierdzewną. Jedna otwornica zastępuje kilka specjalistycznych narzędzi.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów zaprojektowana pod kątem efektywnego usuwania wiórów i redukcji siły potrzebnej do posuwu. Zapewnia czystą krawędź otworu bez konieczności dodatkowego wykańczania, skraca czas wiercenia i zmniejsza obciążenie wiertarki.

Odporność na intensywne użytkowanie

Stal HSS zachowuje ostrość krawędzi tnącej nawet po wielokrotnym użyciu w twardych materiałach. Korpus bimetalowy nie ulega deformacjom przy przeciążeniach, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach profesjonalnych.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-22
Średnica otworu	22 mm
Konstrukcja	Bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Materiał krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca HSS
Typ krawędzi	Ząbkowana
Przeznaczenie	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż instalacji elektrycznych – wykonywanie otworów pod puszkę instalacyjną w profilach stalowych
- Instalacje hydrauliczne – przejścia rur przez ściany metalowe i elementy konstrukcyjne
- Obróbka blach stalowych i aluminiowych – otwory montażowe, wentylacyjne, przelotowe
- Prace stolarskie – otwory pod zawiasy, okucia, prowadnice w drewnie litej i materiałach kompozytowych
- Montaż elementów w konstrukcjach stalowych – otwory pod śruby, nity, przewody
- Obróbka tworzyw sztucznych – panele, obudowy, elementy wykończeniowe
- Renowacja i modernizacja – dostosowywanie istniejących otworów, montaż dodatkowych instalacji
- Produkcja i prototypowanie – precyzyjne otwory w różnych materiałach bez konieczności zmiany narzędzi

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów pracy

W stali stosuj prędkość obrotową 300-500 obr/min z chłodzeniem cieczą lub smarem. W aluminium i metalach nieżelaznych zwiększ obroty do 800-1200 obr/min. W drewnie i plastiku możliwe jest wiercenie na wyższych obrotach (1500-2000 obr/min) bez chłodzenia. Stały, równomierny posuw zapobiega przegrzaniu krawędzi tnącej.

Mocowanie i kompatybilność

Otwornica wymaga trzpienia centralnego z wiertłem prowadzącym (sprzedawane osobno). Sprawdź typ mocowania - standardowo SDS lub sześciokątne. Upewnij się, że wiertarka ma wystarczający moment obrotowy - zalecane minimum 40-50 Nm dla pracy w stali.

Konserwacja

Po każdym użyciu usuń wióry z wnętrza otwornicy sprężonym powietrzem lub szczotką. Przy pracy w metalu nałóż cienką warstwę oleju na krawędź tnącą, aby zapobiec korozji. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpiecz zęby przed uderzeniami. Tępe ostrze można naostrzyć pilnikiem diamentowym, zachowując oryginalny kąt zębów.

Produkty powiązane

Do pełnej funkcjonalności otwornicy niezbędny jest trzpień centralny z wiertłem prowadzącym, dostosowany do typu mocowania. Rozważ zakup zestawu otwornic w różnych średnicach dla większej elastyczności pracy oraz oleju do cięcia metali w celu wydłużenia żywotności narzędzia.