

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-24-mm-sob-24-schmith-p-31169.html>

Otwornica BIMETALOWA 24 mm SOB-24 SCHMITH

Cena brutto	17,20 zł
Cena netto	13,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-24
Kod producenta	SOB-24
Kod EAN	5902004722788
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 24 mm SOB-24 SCHMITH

Uniwersalne narzędzie do wiercenia otworów w materiałach metalowych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej z elastycznością korpusu, zapewniając trwałość i odporność na uszkodzenia mechaniczne.

Średnica otworu 24 mm
Materiał Bimetal HSS
Typ krawędzi Ząbkowana
Model SOB-24

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa budowa

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS (High Speed Steel) spawana z korpusem ze sprężystego stopu. Taka kombinacja materiałów zapobiega pękaniu narzędzia przy obciążeniach bocznych i uderzeniach.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów zapewnia agresywne wchodzenie w materiał i efektywne odprowadzanie wiórów. Zwiększa to prędkość wiercenia i redukuje ryzyko zakleszczenia narzędzia w otworze.

Uniwersalność zastosowań

Jeden wymiar otwornicy obsługuje szeroki zakres materiałów – od miękkiego drewna i plastiku po stal nierdzewną. Eliminuje to konieczność posiadania osobnych narzędzi do różnych podłoży.

Odporność na zużycie

Stal HSS zachowuje twardość nawet przy podwyższonych temperaturach generowanych podczas cięcia metali. Sprężysty korpus absorbuje drgania, wydłużając żywotność całego narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Średnica otworu	24 mm
Materiał konstrukcyjny	Bimetal (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana
Symbol produktu	SOB-24
Producent	SCHMITH
Kompatybilne materiały	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie przepustów instalacyjnych w panelach i obudowach
- Montaż zamków, zawiasów i osprzętu w drzwiach drewnianych i metalowych
- Instalacje elektryczne – otwory pod puszki, przepusty kabli
- Prace hydrauliczne – otwory pod złączki i zawory w rurach
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Modyfikacje obudów i szafek metalowych
- Prace stolarskie wymagające precyzyjnych otworów

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali i metali twardych stosować niskie obroty (300-500 obr/min) z regularnym smarowaniem płynem chłodząco-smarującym. W drewnie i plastiku można zwiększyć prędkość do 1000-1500 obr/min. Wywierać stały, umiarkowany nacisk – zbyt duża siła powoduje przegrzanie, zbyt mała – szybsze tępienie się zębów.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy usunąć wióry szczotką lub sprężonym powietrzem. Krawędzie tnące można oczyścić rozpuszczalnikiem z żywic i pozostałości materiałów. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi. Unikać kontaktu z wilgocią, która może powodować korozję krawędzi HSS.

Dobór średnicy otwornicy

Przed zakupem sprawdzić wymagany wymiar otworu w dokumentacji technicznej montowanego elementu. Średnica 24 mm odpowiada typowym przepustom instalacyjnym i otworom montażowym średniej wielkości. Do większych otworów dostępne są otwornice w szerszym zakresie średnic z tej samej serii bimetalowej.

...