

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-25-mm-sob-25-schmith-p-31170.html>



Otwornica BIMETALOWA 25 mm SOB-25 SCHMITH

Cena brutto	17,36 zł
Cena netto	14,11 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-25
Kod producenta	SOB-25
Kod EAN	5902004722795
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 25 mm SOB-25 SCHMITH

Otwornica z konstrukcją bimetalową przeznaczona do wiercenia otworów w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Średnica 25 mm umożliwia wykonywanie standardowych przejść instalacyjnych.

Średnica 25 mm
Materiał Stal bimetalowa
Model SOB-25
Typ krawędzi Ząbkowana HSS

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa struktura materiału

Konstrukcja łączy stal szybko tnącą HSS na krawędzi tnącej ze sprężystym stopem w korpusie. Zapewnia to połączenie twardości niezbędnej do cięcia z elastycznością redukującą ryzyko pęknięć podczas pracy.

Krawędź tnąca HSS

Ząbkowana krawędź ze stali szybko tnącej zachowuje ostrość podczas pracy w różnych materiałach. Geometria ząbków umożliwia efektywne usuwanie wiórów i redukuje obciążenie termiczne podczas wiercenia.

Uniwersalność zastosowań

Konstrukcja pozwala na pracę w materiałach o różnej twardości – od tworzyw sztucznych, przez drewno i aluminium, aż po stal konstrukcyjną i nierdzewną. Eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi do różnych materiałów.

Odporność na złamania

Sprężysty korpus absorbuje naprężenia powstające podczas wiercenia w twardych materiałach lub przy napotkaniu przeszkód. Zmniejsza to ryzyko uszkodzenia narzędzia w trudnych warunkach pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-25
Średnica otworu	25 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana HSS
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Instalacje elektryczne – przejścia dla przewodów i kabli
- Instalacje wodno-kanalizacyjne – montaż rur o średnicy do 20 mm
- Montaż wentylacji – otwory dla przewodów elastycznych
- Ślusarstwo – przygotowanie otworów pod złącza i uchwyty
- Prace stolarskie – otwory techniczne w drewnie i płytach
- Montaż obudów i szaf – przejścia instalacyjne w metalowych konstrukcjach
- Prace remontowe – wykonywanie otworów w różnych materiałach konstrukcyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy w różnych materiałach

W drewnie i tworzywach sztucznych stosować wyższe obroty (1500-2500 obr/min). W metalach nieżelaznych zmniejszyć obroty do 500-1000 obr/min. W stali i stali nierdzewnej pracować z obrotami 300-500 obr/min z użyciem chłodziwa lub smaru tnącego.

Wywierać stały, umiarkowany docisk bez forsowania narzędzia.

Montaż i kompatybilność

Otwornica wymaga adaptera z wiertłem prowadzącym oraz trzpienia pasującego do uchwytu wiertarki. Standardowo współpracuje z adapterami o połączeniu gwintowanym. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić stabilność mocowania i wycentrowanie wiertła prowadzącego.

Konserwacja

Po pracy w metalach oczyścić krawędź tnącą z wiórów i pozostałości materiału. Usunąć ewentualne zacieki smaru lub chłodziwa. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczoną przed wilgocią. Regularnie sprawdzać stan ząbków – stępienie objawia się zwiększonym oporem podczas wiercenia i gorszą jakością krawędzi otworu.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą niezbędny jest adapter z wiertłem prowadzącym oraz trzpień montażowy. W przypadku pracy w metalach zaleca się stosowanie smarów tnących lub chłodziw, które wydłużają żywotność narzędzia i poprawiają jakość cięcia.

...