

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-30-mm-sob-30-schmith-p-31173.html>



Otwornica BIMETALOWA 30 mm SOB-30 SCHMITH

Cena brutto	20,02 zł
Cena netto	16,28 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-30
Kod producenta	SOB-30
Kod EAN	5902004722825
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 30 mm SOB-30 SCHMITH

Uniwersalna otwornica bimetalowa do wiercenia otworów w stali, metalach nieżelaznych, drewnie i plastiku. Konstrukcja łącząca stal szybko tnącą HSS z elastycznym korpusem zapewnia trwałość i odporność na złamania.

Srednica 30 mm
Materiał Bimetal HSS
Model SOB-30
Zastosowanie Uniwersalne

Charakterystyka

Konstrukcja bimetalowa

Połączenie dwóch rodzajów stali – krawędź tnąca z HSS (stal szybko tnąca) oraz elastyczny korpus ze sprężystego stopu. Takie rozwiązanie łączy twardość krawędzi z odpornością korpusu na pękanie podczas pracy z twardymi materiałami.

Uniwersalność zastosowań

Otwornica przeznaczona do wiercenia w stali zwykłej i nierdzewnej, aluminium, metalach nieżelaznych, drewnie oraz plastiku. Eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi do różnych materiałów.

Ząbkowana krawędź tnąca

Specjalny profil zębów zapewnia skuteczne usuwanie wiórów i zmniejsza opór podczas wiercenia. Przekłada się to na szybszą pracę i mniejsze zużycie narzędzia oraz wiertarki.

Odporność na złamania

Sprężysty korpus absorbuje wibracje i obciążenia dynamiczne, co minimalizuje ryzyko pęknięcia podczas pracy w trudnych warunkach – przy przechodzeniu przez twardsze warstwy materiału lub przy większych obrotach.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-30
Średnica otwornicy	30 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa
Materiał krawędzi tnącej	HSS (stal szybko tnąca)
Typ krawędzi	Ząbkowana
Przeznaczenie	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod instalacje elektryczne w metalowych szafkach i obudowach
- Montaż przewodów i kabli w konstrukcjach stalowych
- Instalacje sanitarne – otwory pod rury w ścianach metalowych i drewnianych
- Prace ślusarskie – przygotowanie otworów pod złącza i uchwyty
- Montaż wentylacji i klimatyzacji w płytach aluminiowych
- Obróbka płyt HPL, laminatów i tworzyw sztucznych
- Prace stolarskie – otwory pod osprzęt w drewnie litej i płytach wiórowych
- Modyfikacje obudów urządzeń elektronicznych (metal, plastik)

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

W stali i metalach twardych stosuj niższe obroty (300-500 obr/min) z użyciem chłodziwa lub oleju tnącego. W drewnie i plastiku można zwiększyć obroty do 1000-1500 obr/min. Zbyt wysokie obroty w metalu skracają żywotność krawędzi HSS.

Mocowanie i centrowanie

Przed rozpoczęciem wiercenia upewnij się, że wiertło prowadzące (pilot) jest prawidłowo zamocowane i wycelowane. Użyj punktaka lub małego wiertła do wykonania wstępnego zagłębienia – zapobiega to ześlizgiwaniu się otwornicy na początku pracy.

Konserwacja po użyciu

Po zakończeniu pracy oczyść otwornicę z wiórów i pyłu. W przypadku pracy w metalu usuń pozostałości chłodziwa i zabezpiecz narzędzie cienką warstwą oleju antykorozyjnego. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczoną przed uszkodzeniami zębów.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą zaleca się posiadanie adaptera z wiertłem prowadzącym, chłodziwa do metali oraz szczotki do czyszczenia zębów. W przypadku intensywnej pracy warto rozważyć zakup otwornicy w innych średnicach z tej samej serii.

...