

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-40-mm-sob-40-schmith-p-31177.html>



Otwornica BIMETALOWA 40 mm SOB-40 SCHMITH

Cena brutto	23,48 zł
Cena netto	19,09 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-40
Kod producenta	SOB-40
Kod EAN	5902004722863
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 40 mm SOB-40 SCHMITH

Narzędzie do wiercenia otworów w materiałach metalowych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej ze sprężystością korpusu, co zapewnia trwałość przy pracy w różnorodnych materiałach.

Średnica otworu 40 mm
Konstrukcja Bimetalowa
Model SOB-40
Materiały Stal, drewno, plastik

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa struktura materiału

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS zapewnia twardość niezbędną do cięcia metali, podczas gdy korpus z bardziej sprężystego stopu absorbuje naprężenia i minimalizuje ryzyko pęknięć podczas pracy.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów została zaprojektowana pod kątem efektywnej ewakuacji wiórów i redukcji siły skrawania. Umożliwia to szybsze wiercenie przy mniejszym obciążeniu wiertarki.

Uniwersalność materiałowa

Otwornica pracuje zarówno w stalach węglowych i nierdzewnych, jak i w miększych materiałach – aluminium, drewnie czy tworzywach sztucznych. Eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi do różnych zastosowań.

Odporność na złamania

Sprężysty korpus kompensuje naprężenia powstające podczas wiercenia w twardych materiałach lub przy niewielkich odchyleniach od pionu, co wydłuża żywotność narzędzia.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-40
Średnica otworu	40 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + sprężysty stop)
Krawędź tnąca	Stal szybko tnąca HSS, ząbkowana
Przeznaczenie materiałowe	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Instalacje elektryczne – montaż puszek podtynkowych w profilach stalowych
- Hydraulika – wykonywanie przejść rurowych w blachach i kształtownikach
- Wentylacja – wycinanie otworów pod przewody w konstrukcjach metalowych
- Stolarstwo – wiercenie otworów pod okucia w drewnie twardym i miękkim
- Montaż zamków – przygotowanie otworów w drzwiach stalowych i drewnianych
- Obróbka tworzyw – wycinanie otworów w panelach z PCV, poliwęglanu
- Konstrukcje aluminiowe – wiercenie w profilach okiennych i fasadowych

Kompatybilność z narzędziami

Otwornica współpracuje z wiertarkami i wiertarkami udarowymi wyposażonymi w standardowy trzpień. Przed montażem należy sprawdzić, czy średnica chwytowa trzpienia odpowiada uchwyтови wiertarki. Do wiercenia w stalach zaleca się użycie wiertarek o regulowanych obrotach – niższe obroty (300-500 obr/min) wydłużają żywotność krawędzi tnącej.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalach konieczne jest stosowanie środków chłodząco-smarujących, które redukują tarcie i odprowadzają ciepło z krawędzi tnącej. Można używać specjalnych olejów do obróbki metali lub w zastępstwie oleju maszynowego. W przypadku drewna i tworzyw sztucznych smarowanie nie jest wymagane.

Prędkość wiercenia należy dostosować do materiału: stal wymaga niższych obrotów (300-500 obr/min), aluminium i drewno można wiercić przy wyższych (800-1200 obr/min). Zbyt wysokie obroty w stali prowadzą do przegrzania i szybszego stępienia zębów.

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i resztek materiału, a następnie zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciwko korozji. Regularna konserwacja zapobiega przyleganiu wiórów do zębów i zachowuje ostrość krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: trzpienie centrujące do otwornic (jeśli nie są dołączone), oleje do obróbki metali, zestawy otwornic w różnych średnicach dla szerszego zakresu zastosowań.

...