

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-54-mm-sob-54-schmith-p-31181.html>

Otwornica BIMETALOWA 54 mm SOB-54 SCHMITH

Cena brutto	32,77 zł
Cena netto	26,64 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-54
Kod producenta	SOB-54
Kod EAN	5902004722900
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 54 mm SCHMITH SOB-54

Otwornica z dwuwarstwową konstrukcją stalową przeznaczona do wiercenia otworów w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Średnica robocza 54 mm umożliwia montaż instalacji elektrycznych, hydraulicznych oraz tworzenie przejść wentylacyjnych.

Średnica 54 mm
Materiał Stal bimetalowa
Model SOB-54
Zastosowanie Uniwersalne

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja bimetalowa

Połączenie stali szybko tnącej HSS na krawędzi tnącej z elastycznym stopem w korpusie. Warstwa HSS zapewnia twardość niezbędną do cięcia metali, podczas gdy sprężysty korpus absorbuje naprężenia i minimalizuje ryzyko pęknięć podczas pracy w twardych materiałach.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów zaprojektowana pod kątem efektywnego usuwania wiórów z przestrzeni roboczej. Układ ząbków redukuje opór cięcia i zapobiega zablokowaniu narzędzia w materiale, co przekłada się na szybsze wiercenie i dłuższą żywotność ostrza.

Średnica 54 mm

Wymiar odpowiadający standardowym puszkom instalacyjnym fi 60 mm oraz typowym przejściom rur o średnicy 50 mm. Pozwala na wiercenie otworów z zapasem montażowym uwzględniającym grubość uszczelki lub izolacji.

Uniwersalność materiałowa

Zdolność do pracy w metalach żelaznych i nieżelaznych, drewnie oraz tworzywach sztucznych bez konieczności zmiany narzędzia. Eliminuje potrzebę posiadania oddzielnych otwornic pod każdy typ materiału, co obniża koszty wyposażenia warsztatu.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-54
Średnica robocza	54 mm
Materiał konstrukcyjny	Stal bimetalowa (HSS + stop sprężysty)
Typ krawędzi	Ząbkowana
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż puszek instalacyjnych fi 60 mm w ścianach i sufitach
- Tworzenie przejść dla rur instalacyjnych o średnicy do 50 mm
- Wycinanie otworów pod gniazda elektryczne w metalowych obudowach rozdzielnic
- Wiercenie przejść wentylacyjnych w blachach stalowych i aluminiowych
- Montaż opraw oświetleniowych w panelach kompozytowych
- Przygotowanie otworów pod czujniki i detektory w systemach alarmowych
- Instalacja przewodów w konstrukcjach drewnianych i metalowych
- Tworzenie otworów technologicznych w obudowach urządzeń przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

W stalach stosuj prędkość obrotową 40-80 obr/min z chłodzeniem emulsją lub olejem. W aluminium i drewnie można zwiększyć obroty do 200-400 obr/min. Wywieraj stały, umiarkowany docisk - nadmierny nacisk skraca żywotność ostrza i może prowadzić do przegrzania.

Kompatybilność z narzędziami

Otwornica wymaga wiertarki z uchwytem szybkozaciskowym lub kluczowym o mocy minimum 650 W dla metali, 500 W dla drewna. Zalecane jest użycie wiertel prowadzących o średnicy 6-8 mm. W przypadku wiercenia w grubych blachach (powyżej 3 mm) konieczne jest zastosowanie wiertarki z funkcją wolnych obrotów i regulacją momentu obrotowego.

Konserwacja

Po każdym użyciu usuń wióry szczotką drucianą i oczyść krawędzie tnące z pozostałości materiału. Przechowuj w suchym miejscu, zabezpieczając zęby przed uszkodzeniem mechanicznym. Okresowo sprawdzaj stan ostrza - stępione zęby można naostrzyć pilnikiem diamentowym, zachowując oryginalny kąt nachylenia.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą zaleca się używanie wiertel prowadzących HSS 6-8 mm, emulsji chłodząco-smarującej do metali oraz szczotek druczanych do czyszczenia narzędzi. W przypadku pracy w trudnodostępnych miejscach przydatne mogą być przedłużki do otwornic oraz adaptory kątowe.

...