

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-60-mm-sob-60-schmith-p-31183.html>

Otwornica BIMETALOWA 60 mm SOB-60 SCHMITH

Cena brutto	34,23 zł
Cena netto	27,83 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SOB-60
Kod producenta	SOB-60
Kod EAN	5902004722924
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 60 mm SOB-60 SCHMITH

Uniwersalne narzędzie do wiercenia otworów o średnicy 60 mm w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej z elastycznością korpusu, co zapewnia trwałość i precyzję cięcia.

Srednica otworu 60 mm

Konstrukcja Bimetalowa

Materiał krawędzi Stal HSS

Model SOB-60

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa budowa

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS (High Speed Steel) spawana z elastycznym korpusem ze stali sprężynowej. Połączenie zapewnia odporność na złamania przy jednoczesnym zachowaniu ostrości zębów.

Ząbkowana krawędź robocza

Geometria zębów dostosowana do cięcia różnych materiałów. Ząbkowanie zwiększa efektywność usuwania wiórów i redukuje opór

podczas wiercenia, co przekłada się na mniejsze obciążenie wiertarki.

Uniwersalność zastosowań

Nadaje się do pracy w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych, aluminium, metalach nieżelaznych (miedź, mosiądz), drewnie oraz tworzywach sztucznych. Eliminuje potrzebę posiadania oddzielnych narzędzi pod każdy materiał.

Odporność na intensywną pracę

Konstrukcja bimetalowa wytrzymuje wysokie temperatury generowane podczas cięcia metali. Sprężysty korpus amortyzuje uderzenia i wibracje, co wydłuża żywotność narzędzia w warunkach warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Średnica otworu	60 mm
Typ konstrukcji	Bimetalowa (HSS + stal sprężynowa)
Materiał krawędzi tnącej	Stal szybko tnąca HSS
Materiał korpusu	Stal sprężynowa
Przeznaczenie	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Producent	SCHMITH
Symbol katalogowy	SOB-60

Zastosowanie

- Instalacje elektryczne - montaż puszek podtynkowych w metalowych ścianach działowych
- Instalacje wodno-kanalizacyjne - przepusty rur przez blachę i profile stalowe
- Wentylacja - wykonywanie otworów pod króćce i przyłącza w kanałach stalowych
- Obróbka metali nieżelaznych - wiercenie w aluminium, mosiądzu, miedzi
- Prace stolarskie - otwory pod zamki, okucia i instalacje w drewnie
- Montaż urządzeń - przejścia kabli w obudowach metalowych i plastikowych
- Remonty i adaptacje - modyfikacja konstrukcji stalowych i aluminiowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie niskich obrotów (300-500 obr/min) z użyciem chłodziwa lub oleju obróbczego. W drewnie i plastiku można stosować wyższe obroty (800-1200 obr/min). Regularne usuwanie wiórów zapobiega zablokowaniu

otwornicy.

Mocowanie narzędzia

Otwornice bimetalowe montuje się w wiertarkach za pomocą trzpienia z gwintem lub systemem szybkiego mocowania. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stabilność mocowania i wypoziomowanie narzędzia – luz może prowadzić do nierównego cięcia i uszkodzenia krawędzi.

Konserwacja

Po każdym użyciu należy oczyścić otwornicę z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie ostrości zębów pozwala na wczesne wykrycie zużycia – tępe narzędzie generuje nadmierne ciepło i może ulec uszkodzeniu.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicami bimetalowymi przydatne są: trzpienie uniwersalne z gwintem, zestawy adapterów do różnych średnic, oleje obróbcze do metali, szczotki do czyszczenia narzędzi oraz zestawy otwornic w różnych rozmiarach dla kompleksowych prac instalacyjnych.

...