

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-64-mm-sob-64-schmith-p-31184.html>

Otwornica BIMETALOWA 64 mm SOB-64 SCHMITH

Cena brutto	36,97 zł
Cena netto	30,06 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-64
Kod producenta	SOB-64
Kod EAN	5902004722931
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 64 mm SOB-64 SCHMITH

Otwornica do wiercenia otworów w stali, metalach nieżelaznych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej HSS z elastycznością korpusu, co zapewnia trwałość i odporność na pęknięcia podczas intensywnej pracy.

Średnica otworu 64 mm
Materiał Bimetal HSS
Model SOB-64
Zastosowanie Uniwersalne

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa struktura materiału

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS zapewnia twardość niezbędną do cięcia materiałów metalowych. Korpus z elastycznego stopu stali absorbuje naprężenia i zapobiega pękaniu narzędzia pod obciążeniem.

Ząbkowana geometria ostrza

Specjalnie ukształtowane ząbki na krawędzi tnącej zwiększają efektywność usuwania wiórów i redukują siły oporu podczas wiercenia. Konstrukcja pozwala na precyzyjne pozycjonowanie otworu bez poślizgu narzędzia.

Odporność na intensywne użytkowanie

Połączenie dwóch rodzajów stali metodą spawania elektronowego tworzy trwałą strukturę odporną na wysokie temperatury i naprężenia mechaniczne powstające podczas pracy w twardych materiałach.

Uniwersalność zastosowań

Możliwość pracy w różnych materiałach eliminuje konieczność posiadania osobnych otwornic do metalu i drewna. Jedno narzędzie obsługuje szeroki zakres zastosowań w warsztacie i na budowie.

Specyfikacja techniczna

Średnica otworu	64 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	HSS (High Speed Steel)
Geometria ostrza	Ząbkowana
Model	SOB-64
Producent	SCHMITH
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik

Zastosowanie

- Instalacje elektryczne – montaż puszek podtynkowych i przepusty kabli w ścianach metalowych
- Instalacje wodno-kanalizacyjne – przejścia rur przez profile stalowe i elementy konstrukcyjne
- Montaż wentylacji – otwory pod przewody w blachach stalowych i aluminiowych
- Ślusarstwo – wycinanie otworów w profilach, rurkach i płaskich elementach metalowych
- Stolarka – wiercenie otworów pod okucia, zamki i klamki w drzwiach drewnianych
- Prace budowlane – przejścia instalacyjne w konstrukcjach stalowych i drewnianych
- Remonty – adaptacja elementów metalowych i drewnianych do nowych instalacji
- Produkcja – seryjne wycinanie otworów w elementach z różnych materiałów

Dobór parametrów wiercenia

W stali i metalach twardych stosuj niskie obroty (300-500 obr/min) z chłodzeniem cieczą. W aluminium i metalach miękkich możliwe

są wyższe obroty (500-800 obr/min). Drewno i plastik – 800-1200 obr/min bez chłodzenia. Zbyt wysokie obroty w metalu powodują przegrzanie i stępienie ostrza HSS.

Użytkowanie i konserwacja

Montaż i przygotowanie do pracy

Otwornicę mocuje się w uchwycie wiertarki za pomocą trzpienia sześciokątnego lub walcowego (w zależności od modelu). Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić stabilność mocowania i osiowość narzędzia. Punkt początkowy otworu warto zaznaczyć wiertłem centrującym lub punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się otwornic podczas startu.

Chłodzenie podczas pracy

Wiercenie w stali i stali nierdzewnej wymaga stosowania chłodziwa lub oleju obróbkowego. Chłodzenie obniża temperaturę strefy skrawania, zapobiega przypalaniu materiału do ostrza i wydłuża żywotność krawędzi tnącej HSS. W aluminium i drewnie chłodzenie nie jest konieczne, ale może ułatwić usuwanie wiórów.

Czyszczenie i przechowywanie

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z wnętrza otwornic szczotką lub sprężonym powietrzem. Krawędzie tnące warto zabezpieczyć cienką warstwą oleju przeciwkorozyjnego. Przechowywanie w suchym miejscu, zabezpieczone przed uderzeniami mechanicznymi, zapobiega uszkodzeniu delikatnych ząbków.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: trzpień przedłużający do otwornic (przy grubszych materiałach), wiertła centrujące, chłodziwo do obróbki metali, szczotki do czyszczenia otwornic, zestawy otwornic w różnych średnicach dla szerszego zakresu prac.

...