

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-67-mm-sob-67-schmith-p-31186.html>

Otwornica BIMETALOWA 67 mm SOB-67 SCHMITH

Cena brutto	39,33 zł
Cena netto	31,98 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-67
Kod producenta	SOB-67
Kod EAN	5902004722955
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 67 mm SOB-67 SCHMITH

Otwornica z dwuwarstwową konstrukcją łączącą stal szybko tnącą HSS na krawędzi tnącej z elastycznym korpusem stalowym. Przeznaczona do wiercenia otworów w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych.

Srednica 67 mm

Materiał Bimetal HSS

Model SOB-67

Zastosowanie Uniwersalne

Charakterystyka

Konstrukcja bimetalowa

Dwuwarstwowa budowa łączy stal szybko tnącą HSS na ząbkowanej krawędzi z bardziej elastycznym stopem w korpusie. Taka konstrukcja zapewnia twardość krawędzi tnącej przy jednoczesnej odporności na pęknięcie podczas pracy w trudnych warunkach.

Uniwersalność materiałowa

Otwornica przystosowana do pracy w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych, metalach nieżelaznych (aluminium, miedź, mosiądz), drewnie oraz tworzywach sztucznych. Umożliwia stosowanie jednego narzędzia do różnych materiałów bez konieczności wymiany.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria zębów zaprojektowana pod kątem sprawnego odprowadzania wiórów i redukcji tarcia podczas wiercenia. Przekłada się to na szybsze tempo pracy i mniejsze obciążenie wiertarki.

Odporność na złamania

Elastyczny korpus absorbuje naprężenia powstające podczas wiercenia w twardych materiałach lub przy napotkaniu przeszkód. Minimalizuje to ryzyko uszkodzenia narzędzia przy intensywnym użytkowaniu.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-67
Średnica otwornicy	67 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana HSS
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne, aluminium, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż osprzętu elektrycznego w puszkach instalacyjnych
- Wiercenie otworów pod zamki i wkładki cylindryczne w drzwiach metalowych
- Instalacje wentylacyjne i klimatyzacyjne w blasze stalowej
- Prowadzenie przewodów i kabli przez ściany i konstrukcje metalowe
- Prace hydrauliczne - montaż armatury w rurkach i blachach
- Obróbka elementów aluminiowych w budownictwie i przemyśle
- Wiercenie otworów technologicznych w drewnie i płytach kompozytowych
- Przygotowanie otworów montażowych w obudowach i szafach metalowych

Kompatybilność z maszynami

Otwornica współpracuje z wiertarkami elektrycznymi i akumulatorowymi wyposażonymi w standardowy uchwyt trzpieniowy. Zalecane stosowanie wiertarek o regulowanych obrotach - niższe obroty przy metalach (300-600 obr/min), wyższe przy drewnie i plastiku (do 1500 obr/min). Przed zakupem należy sprawdzić zgodność średnicy trzpienia z uchwytem posiadanej maszyny.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu i zastosować punkt centrujący (wierćło prowadzące), jeśli otwornica jest w nie wyposażona. Podczas pracy w metalach zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które wydłużają żywotność krawędzi tnącej i ułatwiają odprowadzanie wiórów.

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i zanieczyszczeń. Krawędź tnącą warto zabezpieczyć przed korozją poprzez lekkie natłuszczenie, szczególnie po pracy w wilgotnych warunkach lub w stalach nierdzewnych. Regularne czyszczenie zapobiega zakleszczaniu się wiórów, które mogłyby obniżyć skuteczność cięcia.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą przydatne mogą być: adaptory trzpieniowe do otwornic (jeśli nie są dołączone do zestawu), wiertła centrujące HSS, środki chłodząco-smarne do metali, szczotki druciane do czyszczenia otwornic oraz zestawy otwornic w różnych średnicach dla szerszego zakresu zastosowań.
