

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-70-mm-sob-70-schmith-p-31188.html>

Otwornica BIMETALOWA 70 mm SOB-70 SCHMITH

Cena brutto	42,52 zł
Cena netto	34,57 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-70
Kod producenta	SOB-70
Kod EAN	5902004722979
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 70 mm SOB-70 SCHMITH

Uniwersalne narzędzie do wiercenia otworów w stali, metalach nieżelaznych, drewnie i tworzywach sztucznych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej z elastycznością korpusu, co zapewnia trwałość i odporność na pękanie podczas pracy w różnorodnych materiałach.

Średnica 70 mm
Materiał Stal bimetalowa
Krawędź tnąca HSS ząbkowana
Model SOB-70

Charakterystyka

Konstrukcja bimetalowa

Połączenie dwóch typów stali: krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS (High Speed Steel) zapewnia twardość i ostrość, podczas gdy korpus ze sprężystego stopu absorbuje naprężenia i zapobiega pękaniu. Rozwiązanie to wydłuża żywotność narzędzia w porównaniu z otwornicami jednomateriałowymi.

Ząbkowana krawędź tnąca

Zęby z geometrią dostosowaną do pracy w różnych materiałach – od miękkiego drewna po twardą stal. Ząbkowanie redukuje opór podczas wiercenia, co przekłada się na mniejsze obciążenie wiertarki i szybsze wykonanie otworu przy zachowaniu czystej krawędzi.

Średnica 70 mm

Rozmiar odpowiedni do instalacji standardowych puszek podtynkowych, przepustów kablowych, montażu zamków cylindrycznych w drzwiach metalowych oraz wycinania otworów pod osprzęt elektryczny i sanitarny. Średnica mierzona po zewnętrznej krawędzi zębów.

Uniwersalność materiałowa

Jedno narzędzie do wiercenia w stali konstrukcyjnej, stali nierdzewnej, aluminium, miedzi, mosiądzu, drewnie oraz tworzywach sztucznych. Eliminuje konieczność posiadania osobnych otwornic do różnych materiałów, co upraszcza dobór narzędzi na placu budowy.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-70
Średnica otwornicy	70 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stal sprężysta)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana, stal szybko tnąca HSS
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, metale nieżelazne (aluminium, miedź, mosiądz), drewno, tworzywa sztuczne
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż puszek podtynkowych w ścianach z płyt gipsowo-kartonowych na profilach stalowych
- Wiercenie otworów pod zamki cylindryczne w drzwiach metalowych i stalowych bramach
- Instalacja przepustów kablowych w obudowach metalowych szaf sterowniczych
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Montaż osprzętu elektrycznego w konstrukcjach aluminiowych
- Wiercenie w belkach drewnianych i elementach konstrukcyjnych z drewna litego
- Przygotowanie otworów pod instalacje wodno-kanalizacyjne w ścianach działowych
- Prace wykończeniowe przy instalacji systemów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

Dla stali i metali twardych: prędkość 50-150 obr/min z chłodzeniem olejem lub emulsją. Dla aluminium i metali nieżelaznych: 200-400 obr/min. Dla drewna i tworzyw: 400-800 obr/min. Zbyt wysoka prędkość w metalach prowadzi do przegrzania i stępienia zębów HSS.

Mocowanie i kompatybilność

Otwornica wymaga trzpienia z wiertłem centrującym (sprzedawane osobno). Sprawdź typ mocowania – standardowo SDS-Plus lub gwint M14. Upewnij się, że wiertarka ma wystarczający moment obrotowy – zalecane minimum 40-50 Nm dla pracy w stali.

Konserwacja

Po każdym użyciu usunąć wióry szczotką drucianą, oczyścić zęby z żywicy (drewno) lub zadziorów (metal). Przechowywać w suchym miejscu. Przed pracą w stali nierdzewnej nałożyć cienką warstwę smaru obniżającego tarcie. Nie stosować udarowego trybu wiercenia.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą niezbędny jest trzpień z wiertłem centrującym dostosowany do średnicy 70 mm. Rozważ również zakup zestawu otwornic bimetalowych w różnych średnicach (32-127 mm) dla większej elastyczności w pracach instalacyjnych oraz specjalistycznego oleju do wiercenia w metalach.

...