

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-bimetalowa-95-mm-sob-95-schmith-p-31192.html>

Otwornica BIMETALOWA 95 mm SOB-95 SCHMITH

Cena brutto	56,27 zł
Cena netto	45,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SOB-95
Kod producenta	SOB-95
Kod EAN	5902004723013
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Otwornica bimetalowa 95 mm SOB-95 SCHMITH

Uniwersalne narzędzie do wiercenia otworów o średnicy 95 mm w materiałach metalowych, drewnianych i plastikowych. Konstrukcja bimetalowa łączy twardość krawędzi tnącej z elastycznością korpusu, zapewniając trwałość i odporność na pęknięcia podczas pracy w wymagających warunkach.

Średnica 95 mm
Materiał Stal bimetalowa
Typ krawędzi Ząbkowana HSS
Model SOB-95

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Dwuwarstwowa struktura materiału

Krawędź tnąca wykonana ze stali szybko tnącej HSS zapewnia twardość niezbędną do cięcia metali twardych. Korpus z elastycznego stopu stali absorbuje naprężenia i zapobiega pękaniu narzędzia podczas pracy w trudnych warunkach.

Ząbkowana krawędź tnąca

Geometria ząbków optymalizuje proces usuwania wiórów i redukuje opór podczas wiercenia. Konstrukcja ta pozwala na płynne cięcie zarówno w materiałach miękkich jak i twardych, minimalizując ryzyko zakleszczenia narzędzia.

Uniwersalność zastosowań

Jeden typ otwornicy obsługuje sześć różnych grup materiałów – od drewna i plastiku, przez aluminium i metale nieżelazne, aż po stal węglową i nierdzewną. Eliminuje to konieczność posiadania osobnych narzędzi dla każdego materiału.

Odporność na intensywne użytkowanie

Połączenie twardej krawędzi HSS z elastycznym korpusem wydłuża żywotność narzędzia przy regularnej pracy. Konstrukcja wytrzymuje obciążenia mechaniczne i termiczne powstające podczas wiercenia w stalach i metalach twardych.

Specyfikacja techniczna

Model	SOB-95
Średnica otwornicy	95 mm
Materiał konstrukcji	Stal bimetalowa (HSS + stop sprężysty)
Typ krawędzi tnącej	Ząbkowana, stal szybko tnąca HSS
Materiały obrabiane	Stal, stal nierdzewna, aluminium, metale nieżelazne, drewno, plastik
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Montaż osprzętu elektrycznego w rozdzielniach metalowych
- Instalacja przewodów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Prowadzenie kabli przez ściany i konstrukcje stalowe
- Przygotowanie otworów pod zamki i okucia w drzwiach
- Montaż punktów oświetleniowych w sufitach podwieszanych
- Instalacja systemów odprowadzania wody i kanalizacji
- Prace budowlane wymagające precyzyjnych otworów technicznych
- Produkcja mebli i elementów wyposażenia wnętrz

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

Dla materiałów miękkich (drewno, plastik) stosuj wyższe obroty wiertarki – 800-1200 obr/min. Przy metalach twardych (stal, stal nierdzewna) obniż prędkość do 200-400 obr/min i używaj chłodziwa lub oleju tnącego. Zbyt wysokie obroty przy cięciu metali powodują przegrzanie krawędzi HSS i skrócenie żywotności narzędzia.

Przygotowanie do pracy

Przed rozpoczęciem wiercenia wyznacz środek otworu i wykonaj punkt prowadzący wiertłem o średnicy 6-8 mm. Zabezpiecz materiał przed przesuwaniem się – użyj ścisków lub imadła. Przy wierceniu cienkich blach podłóż deskę, aby uniknąć deformacji materiału w momencie przebicia.

Konserwacja po użyciu

Po zakończeniu pracy oczyść otwornicę z wiórów szczotką drucianą. Usuń pozostałości metalu z przestrzeni międzyzębnych – zanieczyszczenia utrudniają odprowadzanie wiórów podczas kolejnych użyć. Zabezpiecz krawędź tnącą cienką warstwą oleju maszynowego przed przechowywaniem.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą SOB-95 potrzebny jest trzpień centralny z wiertłem prowadzącym – sprawdź kompatybilność z posiadaną wiertarką (standardowy chwyt sześciokątny lub SDS). Rozważ zakup zestawu otwornic w różnych średnicach dla elastyczności w realizacji projektów instalacyjnych.

...