

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-22mm-z-wiertlem-tytanowym-g39683-geko-p-34414.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 22mm z wiertłem tytanowym G39683 GEKO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 10,03 zł |
| Cena netto | 8,15 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G39683 |
| Kod producenta | G39683 |
| Kod EAN | 5901477172366 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 22mm z wiertłem tytanowym GEKO G39683

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych (TCT) do wiercenia otworów w metalach, drewnie i tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS pokryte tytanem oraz sprężynę do usuwania wiórów.

Średnica wiercenia 22 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Materiał ostrza Węglik spiekany TCT

Maks. obroty 800 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS. Zapewniają do 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Możliwość ponownego ostrzenia zębów przedłuża okres użytkowania narzędzia.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło ze stali szybkoobrotowej pokryte warstwą tytanu zwiększa precyzję centrowania otworu i odporność na zużycie. Wymienne wiertło pozwala na kontynuację pracy po jego zużyciu bez konieczności wymiany całej otwornicy.

Sprężyna do usuwania urobku

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna ułatwia usuwanie wiórów z wnętrza otwornicy po zakończeniu wiercenia. Eliminuje konieczność ręcznego wyciągania materiału, przyspieszając pracę.

Kołnierz zabezpieczający

Konstrukcja z kołnierzem zapobiega przewierceniu materiału i kontroluje głębokość wiercenia. Solidne wykonanie redukuje drgania podczas pracy, zwiększając precyzję i bezpieczeństwo użytkownika.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------------------|---|
| Model | G39683 |
| Średnica wiercenia | 22 mm |
| Maksymalna głębokość wiercenia | 25 mm |
| Materiał ostrzy | Węglik spiekany (TCT) |
| Materiał wiertła prowadzącego | Stal HSS z powłoką tytanową |
| Maksymalne obroty | 800 obr./min |
| Typ uchwytu | Fazowany z 3 stron |
| Dodatkowe wyposażenie | Sprężyna do usuwania wiórów, kołnierz zabezpieczający |

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka żeliwa i metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wykonywanie otworów montażowych w blachach stalowych
- Wiercenie w drewnie twardym i miękkim
- Obróbka tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych
- Prace instalacyjne wymagające precyzyjnych otworów
- Montaż przewodów elektrycznych i instalacji sanitarnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 800 obr./min. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do przegrzania ostrzy i skrócenia żywotności narzędzia. Podczas wiercenia metali zaleca się stosowanie smaru chłodzącego, który odprowadza ciepło i ułatwia usuwanie wiórów.

Montaż w wiertarce

Uchwyt fazowany z trzech stron zapobiega ślizganiu się otwornicy w uchwycie wiertarskim. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stabilność mocowania i wycentrowanie narzędzia. Luz w uchwycie prowadzi do drgań i obniżenia precyzji wiercenia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i pozostałości materiału z ostrzy oraz sprężyny. Węglik spiekany można ostrzyć, co przedłuża żywotność narzędzia. Wiertło prowadzące i sprężyna są wymienne, co pozwala na kontynuację pracy po ich zużyciu.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą mogą być potrzebne: smary chłodzące do metalu, zestawy wiertel HSS do wymiany wiertła prowadzącego, uchwyty szybko mocujące do otwornic, szczotki do czyszczenia narzędzi.