

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-25mm-z-wiertlem-tytanowym-g39684-geko-p-34415.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 25mm z wiertłem tytanowym G39684 GEKO

Cena brutto	11,31 zł
Cena netto	9,20 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39684
Kod producenta	G39684
Kod EAN	5901477172373
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 25mm z wiertłem tytanowym GEKO G39684

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych (TCT) do precyzyjnego wiercenia otworów w metalu, drewnie i tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę do usuwania urobku.

Średnica wiercenia 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany TCT

Głębokość wiercenia 25 mm

Maks. obroty 800 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się znacznie większą twardością i odpornością na wysokie temperatury w porównaniu do stali HSS. Zapewnia to nawet 10-krotnie dłuższą żywotność narzędzia przy pracy w metalach twardych. Zęby z węglików mogą być ponownie ostrzone, co przedłuża ekonomiczną eksploatację otwornicy.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zwiększa precyzję pozycjonowania i ułatwia start wiercenia. Powłoka tytanowa redukuje tarcie i chroni przed przegrzaniem. Wiertło jest wymienne, co umożliwia jego regenerację lub wymianę po zużyciu.

Sprężyna usuwająca urobek

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna automatycznie wyrzuca wywiercony krążek materiału po zakończeniu operacji. Rozwiązanie to eliminuje konieczność ręcznego usuwania urobku z wnętrza otwornicy i przyspiesza pracę przy seriach otworów.

Kołnierz zabezpieczający

Konstrukcja otwornicy obejmuje kołnierz ograniczający głębokość wiercenia do 25 mm. Zapobiega to przypadkowemu przewierceniu materiału na wylot i uszkodzeniu powierzchni po drugiej stronie. Solidna budowa redukuje drgania podczas pracy, zwiększając precyzję wykonania otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	G39684
Średnica wiercenia	25 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 (zapobiega ślizganiu)
Wyposażenie dodatkowe	Sprężyna usuwająca urobek, kołnierz zabezpieczający
Możliwość ostrzenia	Tak (zęby z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalowych konstrukcjach i profilach
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych w elementach stalowych
- Obróbka żeliwa i metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wykonywanie otworów w panelach kompozytowych i warstwowych
- Prace z drewnem i materiałami drewnopochodnymi
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i laminatach
- Montaż osprzętu w szafach sterowniczych i obudowach metalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w przemyśle

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalne obroty 800 obr./min należy traktować jako wartość graniczną. Przy pracy w stalach twardych zaleca się zmniejszenie prędkości obrotowej do 400-600 obr./min. Niższe obroty wydłużają żywotność ostrzy i poprawiają jakość krawędzi otworu. Zbyt wysokie obroty prowadzą do przegrzania węglików i ich przedwczesnego zużycia.

Stosowanie smaru chłodzącego

W przypadku pracy w metalach zaleca się stosowanie smaru chłodzącego lub oleju obróbkowego. Chłodzenie redukuje tarcie, obniża temperaturę w strefie skrawania i znacząco przedłuża żywotność ostrzy. Można używać specjalnych past do obróbki metali lub olejów maszynowych. Przy wierceniu drewna i tworzyw sztucznych smarowanie nie jest konieczne.

Mocowanie i stabilność

Uchwyt fazowany z trzech stron zapewnia pewne mocowanie w uchwycie wiertarskim i zapobiega ślizganiu się podczas pracy. Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy otwornica jest prawidłowo zamocowana i nie ma luzu. Wiercenie należy wykonywać przy stabilnym podparciu materiału – ruchomy element może spowodować zacięcie otwornicy.

Konserwacja po użyciu

Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z wiórów i resztek materiału. Zęby z węglików można oczyścić szczotką drucianą. Wiertło prowadzące i sprężynę warto zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją. Wymienne wiertło pilotujące należy regularnie kontrolować pod kątem stępienia – tępe wiertło obniża precyzję i zwiększa obciążenie całej otwornicy.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą przydatne mogą być: uchwyty szybko mocujące do otwornic, zestawy wiertel pilotujących HSS, pasty chłodzące do obróbki metali, szczotki druciane do czyszczenia narzędzi.