

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-30mm-z-wiertlem-tytanowym-g39685-geko-p-34416.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 30mm z wiertłem tytanowym G39685 GEKO

Cena brutto	13,08 zł
Cena netto	10,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39685
Kod producenta	G39685
Kod EAN	5901477172380
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 30mm GEKO G39685

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych (TCT) do wiercenia otworów o średnicy 30mm w metalach, stali i tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę ułatwiającą usuwanie wiórów.

Średnica wiercenia 30 mm

Głębokość robocza 25 mm

Materiał ostrzy TCT (węgliki spiekane)

Maks. obroty 800 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przekraczającą stal szybko tnącą HSS. Oznacza to nawet 10-krotnie dłuższą żywotność otwornicy przy pracy w stali i metalach twardych. Dodatkowo można je ponownie ostrzyć, co wydłuża okres użytkowania narzędzia.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zapewnia precyzyjne centrowanie otworu przed rozpoczęciem cięcia. Powłoka tytanowa zwiększa odporność na zużycie i redukuje tarcie podczas wiercenia.

Sprężyna wyrzutnika wiórów

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna ułatwia usuwanie urobku z wnętrza otwornicy. Po przewierceniu materiału automatycznie wyrzuca wycięty krążek, przyspieszając pracę i eliminując konieczność ręcznego usuwania wiórów.

Kołnierz zabezpieczający przed przewierceniem

Konstrukcja z kołnierzem ogranicza głębokość wnikania otwornicy do maksymalnie 25mm. Zabezpiecza to przed przypadkowym przewierceniem materiału oraz zapewnia powtarzalność głębokości przy wykonywaniu serii otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	G39685
Producent	GEKO
Średnica wiercenia	30 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Wiertło prowadzące	Stal HSS z powłoką tytanową (wymienne)
Maksymalne obroty	800 obr./min
Typ uchwytu	Fazowany z 3 stron (zapobiega ślizganiu)
Wyrzutnik wiórów	Sprężyna na wiertle prowadzącym (wymienna)
Możliwość ostrzenia	Tak (zęby z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalowych profilach i blachach konstrukcyjnych
- Montaż instalacji elektrycznych w stalowych szafach sterowniczych
- Wykonywanie otworów w żeliwie i odlewach metalowych
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Wiercenie w drewnie twardym i materiałach drewnopochodnych
- Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych
- Przygotowanie otworów pod złącza i przepusty w metalowych obudowach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa to 800 obr./min. Przekroczenie tego parametru może prowadzić do przegrzania węglików i skrócenia żywotności otwornicy. W przypadku wiercenia w stali zaleca się stosowanie prędkości 400-600 obr./min z użyciem smaru chłodzącego lub oleju obróbkowego.

Chłodzenie podczas pracy

Przy wierceniu w metalach zaleca się stosowanie smaru chłodzącego. Redukuje on temperaturę w strefie skrawania, zmniejsza tarcie i znacznie wydłuża żywotność ostrzy. W przypadku braku profesjonalnego smaru można użyć oleju maszynowego lub nawet oleju silnikowego.

Wymiana elementów

Wiertło prowadzące oraz sprężyna wyrzutnika są elementami wymiennymi. Pozwala to na kontynuację pracy po zużyciu tych komponentów bez konieczności wymiany całej otwornicy. Zęby z węglików spiekanych można ostrzyć w specjalistycznych punktach ostrzalni narzędzi.

Montaż w wiertarce

Uchwyt otwornicy jest fazowany z trzech stron, co zapobiega ślizganiu się w uchwycie wiertarskim. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwornica jest mocno zaciśnięta w uchwycie. Luz może prowadzić do bicia i utraty precyzji wiercenia.