

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-35mm-z-wiertlem-tytanowym-g39686-geko-p-34417.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 35mm z wiertłem tytanowym G39686 GEKO

Cena brutto	15,81 zł
Cena netto	12,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39686
Kod producenta	G39686
Kod EAN	5901477172397
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 35mm z wiertłem tytanowym GEKO G39686

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych (TCT) przeznaczona do wiercenia otworów średnicy 35mm w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową i sprężynę do usuwania wiórów.

Średnica otworu 35 mm

Głębokość wiercenia do 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany TCT

Maks. prędkość 600 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS. Zachowują właściwości skrawne nawet przy wysokich temperaturach powstających podczas wiercenia w metalach. Żywotność ostrzy TCT jest nawet 10-krotnie dłuższa w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych, co przekłada się na niższe koszty eksploatacji przy intensywnym użytkowaniu.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zapewnia precyzyjne centrowanie otwornicy przed rozpoczęciem wiercenia. Powłoka tytanowa zwiększa twardość powierzchni i odporność na ścieranie. Wiertło jest wymienne, co pozwala na jego regenerację lub wymianę po zużyciu bez konieczności wymiany całej otwornicy.

Sprężyna do usuwania wiórów

Sprężyna zamontowana na wiertle prowadzącym ułatwia wyrzucanie urobku z wnętrza otwornicy po zakończeniu wiercenia. Rozwiązanie to eliminuje konieczność ręcznego usuwania wiórów, co przyspiesza pracę i zmniejsza ryzyko zranienia ostrymi krawędziami wiórów metalowych.

Kołnierz zabezpieczający przed przewierceniem

Wbudowany kołnierz ogranicza głębokość wiercenia do maksymalnie 25 mm, zapobiegając przypadkowemu przewierceniu materiału. Funkcja szczególnie przydatna podczas pracy z cienkościennymi elementami lub gdy wymagana jest kontrola głębokości otworu.

Specyfikacja techniczna

Model	G39686
Średnica wiercenia	35 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany (TCT)
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalna prędkość obrotowa	600 obr./min
Uchwyt	Fazowany z 3 stron (zapobiega ślizganiu)
Dodatkowe wyposażenie	Sprężyna do usuwania wiórów, kołnierz zabezpieczający
Możliwość ostrzenia	Tak (zęby z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Wykonywanie przejść instalacyjnych w blachach stalowych
- Montaż zamków i wkładek w drzwiach metalowych
- Instalacje elektryczne w rozdzielnicach i obudowach metalowych
- Prace w żeliwie, w tym w elementach maszyn i konstrukcjach

-
- Wiercenie w metalach kolorowych (miedź, mosiądz, brąz)
 - Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
 - Prace w drewnie twardym wymagające czystego otworu

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 600 obr./min. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do przegrzania ostrzy i skrócenia żywotności narzędzia. Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie smaru chłodzącego lub emulsji obróbkowej, co znacząco wydłuża żywotność ostrzy i poprawia jakość uzyskiwanego otworu.

Konserwacja i regeneracja

Ostrza z węglików spiekanych można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ściernic diamentowych. Wiertło prowadzące i sprężyna są wymienne, co pozwala na regenerację narzędzia po intensywnym użytkowaniu. Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z wiórów i zabezpieczyć przed korozją, szczególnie po kontakcie ze środkami chłodzącymi na bazie wody.

Mocowanie w wiertarce

Uchwyt fazowany z trzech stron zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie wiertarskim i zapobiega obracaniu się narzędzia podczas pracy. Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że otwornica jest mocno dokręcona w uchwycie. Luz może prowadzić do bicia promieniowego i uszkodzenia ostrzy.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą widiową zaleca się stosowanie wiertarek z regulacją prędkości obrotowej oraz możliwością pracy w niskich zakresach obrotów. Przydatne mogą być również środki chłodzące do obróbki metali, szczotki do czyszczenia otwornic oraz zestawy wiertel prowadzących zapasowych.