

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-40mm-z-wiertlem-tytanowym-g39687-geko-p-34418.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 40mm z wiertłem tytanowym G39687 GEKO

Cena brutto	17,49 zł
Cena netto	14,22 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39687
Kod producenta	G39687
Kod EAN	5901477172403
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa do metalu 40mm GEKO G39687

Otwornica TCT z ostrzami z węglików spiekanych, przeznaczona do wykonywania otworów w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych. Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz zintegrowana sprężyna do usuwania wiórów.

Średnica wiercenia 40 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany (TCT)

Maks. prędkość obrotowa 600 obr/min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych (TCT)

Węgliki charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS oraz odpornością na temperatury do 800°C. Przekłada się to na żywotność nawet 10-krotnie dłuższą w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Zęby mogą być ponownie ostrzone po zużyciu.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zapewnia precyzyjne pozycjonowanie otwornicy i stabilność wiercenia. Powłoka tytanowa zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza tarcie. Wiertło jest wymienne, co pozwala na przedłużenie żywotności całego zestawu.

Sprężyna do usuwania wiórów

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna ułatwia usuwanie urobku z wnętrza otwornicy. Eliminuje konieczność ręcznego czyszczenia po każdym wierceniu, co przyspiesza pracę i zapobiega zakleszczeniu się wiórów w otworze.

Kołnierz zabezpieczający i fazowany uchwyt

Kołnierz ogranicza głębokość wiercenia do 25 mm, zapobiegając przewierceniu materiału. Uchwyt fazowany z trzech stron minimalizuje ryzyko ślizgania się otwornicy w uchwycie wiertarskim, zwiększając bezpieczeństwo pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	G39687
Średnica wiercenia	40 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
Wymienność elementów	Wiertło prowadzące i sprężyna
Możliwość ostrzenia	Tak (zęby z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka żeliwa szarego i sferoidalnego
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Montaż instalacji elektrycznych w konstrukcjach stalowych
- Prace instalacyjne w systemach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Przygotowanie otworów pod złącza w obudowach metalowych
- Wiercenie w drewnie i płytach drewnopochodnych
- Obróbka tworzyw sztucznych (PVC, polipropylen, ABS)

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa 600 obr/min dotyczy wiercenia w stali. W przypadku metali miękkich (aluminium, miedź) można stosować wyższe obroty do 1200 obr/min. Przy wierceniu w stali zaleca się posuw 0,05-0,1 mm/obr. Zbyt wysokie obroty skracają żywotność ostrzy i mogą prowadzić do przegrzania materiału.

Chłodzenie i smarowanie

W celu przedłużenia żywotności otwornicy zaleca się stosowanie smaru chłodzącego, szczególnie przy wierceniu w stali i żeliwie. Można używać emulsji chłodząco-smarującej, oleju maszynowego lub specjalistycznych preparatów do obróbki metali. Chłodzenie redukuje temperatura w strefie skrawania i zapobiega przywieraniu wiórów do ostrzy.

Konserwacja i ostrzenie

Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z wiórów i resztek materiału. Zęby z węglików spiekanych można ostrzyć przy użyciu tarcz diamentowych, co pozwala przywrócić ostrość i przedłużyć okres użytkowania. Regularne czyszczenie sprężyny zapobiega jej zakleszczeniu. Wymienne wiertło prowadzące należy wymieniać przy widocznym zużyciu końcówki tnącej.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą mogą być przydatne: wiertarki stołowe lub wiertarki udarowe z regulacją obrotów, zestawy wiertel HSS do metalu w różnych średnicach, emulsje chłodząco-smarujące do obróbki metali, imadła maszynowe do stabilnego mocowania materiału.