

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-50mm-z-wiertlem-tytanowym-g39689-geko-p-34421.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 50mm z wiertłem tytanowym G39689 GEKO

Cena brutto	20,25 zł
Cena netto	16,46 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39689
Kod producenta	G39689
Kod EAN	5901477172427
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa do metalu 50mm z wiertłem tytanowym GEKO G39689

Otwornica TCT (Tungsten Carbide Tipped) o średnicy 50mm z ostrzami z węglików spiekanych, przeznaczona do wiercenia otworów w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz innych materiałach. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę do usuwania urobku.

Średnica wiercenia 50 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany TCT

Maks. prędkość obrotowa 500 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal HSS oraz odpornością na temperatury do 800°C. Zapewnia to żywotność nawet 10-krotnie dłuższą w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Zęby z węglików można ponownie ostrzyć, co przedłuża okres użytkowania narzędzia.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS z powłoką tytanową zwiększa precyzję centrowania otworu oraz odporność na zużycie. Wiertło jest wymienne, co pozwala na jego regenerację lub wymianę bez konieczności wymiany całej otwornicy.

Sprężyna do usuwania urobku

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna automatycznie wypycha wywiercony rdzeń materiału po zakończeniu pracy. Eliminuje to konieczność ręcznego usuwania urobku i przyspiesza kolejne cykle wiercenia.

Kołnierz zabezpieczający

Wbudowany kołnierz ogranicza głębokość wiercenia do maksymalnie 25 mm, chroniąc przed przypadkowym przewierceniem materiału. Funkcja szczególnie przydatna przy pracy z cienkościnnymi elementami konstrukcyjnymi.

Specyfikacja techniczna

Model	G39689
Średnica wiercenia	50 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalne obroty	500 obr./min
Typ uchwyty	Fazowany z 3 stron (zapobiega ślizganiu)
Dodatkowe elementy	Sprężyna do usuwania urobku, kołnierz zabezpieczający

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalowych blachach i profilach konstrukcyjnych
- Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych w elementach metalowych
- Przygotowanie otworów pod przewody i kable w szafach sterowniczych
- Obróbka żeliwa i metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie drewna i tworzyw sztucznych
- Prace montażowe w budownictwie stalowym
- Renowacja i adaptacja konstrukcji metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa 500 obr./min odnosi się do wiercenia stali. Dla materiałów miększych (drewno, tworzywa sztuczne) można zwiększyć obroty. Przy wierceniu stali nierdzewnej lub hartowanej zaleca się zmniejszenie prędkości do 300-400 obr./min oraz stosowanie smaru chłodzącego.

Zalecenia eksploatacyjne

Stosowanie smaru chłodzącego lub oleju do obróbki skrawaniem znacząco przedłuża żywotność ostrzy oraz poprawia jakość krawędzi otworu. Uchwyt fazowany z 3 stron zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie wiertarskim – przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy otwornica jest pewnie zamocowana. Wymienne wiertło prowadzące oraz sprężynę można zamawiać osobno jako części eksploatacyjne.

Ostrzenie i regeneracja

Zęby z węglików spiekanych można ponownie ostrzyć przy użyciu tarcz diamentowych. Regeneracja powinna być wykonywana przez osoby posiadające odpowiednie narzędzia i doświadczenie, aby zachować prawidłowy kąt ostrza oraz geometrię cięcia.