

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-53mm-z-wiertlem-tytanowym-g39690-geko-p-34422.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 53mm z wiertłem tytanowym G39690 GEKO

Cena brutto	21,68 zł
Cena netto	17,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39690
Kod producenta	G39690
Kod EAN	5901477172434
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 53mm z wiertłem tytanowym GEKO G39690

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych (TCT) przeznaczona do wiercenia otworów w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz drewnie. Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową i sprężyna do usuwania wiórów zapewniają precyzję i komfort pracy.

Średnica wiercenia 53 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany TCT

Max obroty 400 obr./min

Charakterystyka techniczna

Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS oraz odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Zapewnia to nawet 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Zęby z węglików mogą być ponownie ostrzone, co przedłuża okres użytkowania narzędzia.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej HSS pokryte warstwą tytanu zwiększa precyzję centrowania i trwałość. Powłoka tytanowa redukuje tarcie i chroni przed zużyciem. Wiertło jest wymienne, co umożliwia jego wymianę po zużyciu bez konieczności wymiany całej otwornicy.

Sprężyna do usuwania wiórów

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna ułatwia wyrzucanie urobku z otworu. Rozwiązanie to redukuje konieczność częstego wycofywania narzędzia podczas wiercenia głębokich otworów, przyspieszając pracę i zapobiegając zakleszczeniu wiórów.

Kołnierz zabezpieczający i fazowany uchwyt

Kołnierz zabezpiecza przed przewierceniem materiału na większą głębokość niż 25 mm. Uchwyt fazowany z trzech stron zapobiega ślizganiu się w uchwycie wiertarskim, zapewniając stabilne mocowanie i bezpieczną pracę.

Specyfikacja techniczna

Model	G39690
Średnica wiercenia	53 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalne obroty	400 obr./min
Konstrukcja uchwytu	Fazowany z 3 stron
Dodatkowe elementy	Sprężyna do usuwania wiórów, kołnierz zabezpieczający
Możliwość ostrzenia	Tak (zęby z węglików)

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Instalacje elektryczne i sanitarne w elementach metalowych
- Obróbka żeliwa w pracach warsztatowych i remontowych
- Wiercenie w metalach kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Prace w drewnie i materiałach kompozytowych
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i laminatach
- Przygotowanie otworów pod złącza i przewody w panelach metalowych
- Prace konserwacyjne i naprawcze w maszynach i urządzeniach

Dlaczego węgliki spiekane TCT są lepsze od HSS?

Węgliki spiekane (TCT - Tungsten Carbide Tipped) powstają przez spiekanie proszku węgliku wolframu z metalem wiążącym w wysokiej temperaturze. Ich twardość sięga 80-90 HRC, podczas gdy stal HSS osiąga około 62-65 HRC. Oznacza to znacznie mniejsze zużycie podczas wiercenia twardych materiałów oraz odporność na temperatury do 800°C bez utraty właściwości. W praktyce otwornica TCT wytrzyma 5-10 razy więcej otworów w stali niż odpowiednik z HSS.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia w metalu należy stosować odpowiednie obroty - dla średnicy 53 mm maksymalnie 400 obr./min. Przekroczenie tej wartości może prowadzić do przegrzania ostrzy i skrócenia ich żywotności. Zaleca się stosowanie smaru chłodzącego, szczególnie przy wierceniu stali i żeliwa - redukuje to tarcie i odprowadza ciepło.

Regularne czyszczenie sprężyny i wiertła prowadzącego z wiórów oraz okresowa kontrola stanu ostrzy przedłuża żywotność narzędzia. Zęby z węglików mogą być ostrzone przez profesjonalne serwisy narzędziowe. Wymienne wiertło pilotujące należy wymieniać po zauważalnym stępieniu - wpływa ono bezpośrednio na precyzję centrowania całej otwornicy.

Jak dobrać obroty wiertarki?

Dla otwornic o średnicy 53 mm maksymalne obroty to 400 obr./min. Mniejsze średnice mogą pracować przy wyższych obrotach, większe wymagają wolniejszego wiercenia. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i szybsze zużycie ostrzy. Zbyt niskie - utratę efektywności i zwiększone obciążenie silnika wiertarki. W przypadku twardszych materiałów warto dodatkowo zmniejszyć obroty o 20-30%.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: smary chłodzące do metalu, zestawy wiertel prowadzących HSS w różnych średnicach, adaptory do otwornic, imadła warsztatowe do stabilnego mocowania materiału oraz szczotki druciane do czyszczenia otwornic.