

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-60mm-z-wiertlem-tytanowym-g39691-geko-p-34423.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 60mm z wiertłem tytanowym G39691 GEKO

Cena brutto	23,13 zł
Cena netto	18,80 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39691
Kod producenta	G39691
Kod EAN	5901477172441
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa do metalu 60mm z wiertłem tytanowym GEKO G39691

Otwornica TCT z ostrzami z węglików spiekanych do wykonywania otworów o średnicy 60 mm w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz innych materiałach. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową i sprężynę do usuwania urobku.

Średnica wiercenia 60 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Ostrza Węglik spiekany TCT

Maks. obroty 400 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 nawet 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Zęby można ponownie ostrzyć, co dodatkowo przedłuża okres użytkowania.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centrujące wiertło wykonane ze stali szybko tnącej HSS pokrytej warstwą tytanu zwiększa precyzję pozycjonowania otwornicy oraz odporność na zużycie. Powłoka tytanowa redukuje tarcie i chroni przed korozją. Wiertło jest wymienne, co ułatwia konserwację.

Sprężyna do usuwania urobku

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna automatycznie wypycha wyciętą wkładkę po zakończeniu wiercenia. Eliminuje konieczność ręcznego usuwania urobku z wnętrza otwornicy, co przyspiesza pracę i zwiększa bezpieczeństwo.

Kołnierz zabezpieczający i uchwyt fazowany

Kołnierz zapobiega przewierceniu materiału poza założoną głębokość 25 mm. Uchwyt fazowany z trzech stron zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie wiertarskim i eliminuje ślizganie się podczas pracy, co zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.

Specyfikacja techniczna

Model	G39691
Średnica wiercenia	60 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	Fazowana z 3 stron
Dodatkowe wyposażenie	Sprężyna do usuwania urobku, kołnierz zabezpieczający

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Instalacje elektryczne w profilach stalowych i szafach metalowych
- Montaż przewodów i rur w elementach z żeliwa
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Przygotowanie otworów pod zamki w drzwiach metalowych
- Prace w drewnie i materiałach kompozytowych
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i laminatach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalne obroty 400 obr./min należy traktować jako górną granicę bezpiecznej pracy. W przypadku twardszych materiałów zaleca się obniżenie prędkości obrotowej do 200-300 obr./min, co zmniejsza nagrzewanie ostrzy i wydłuża ich żywotność.

Chłodzenie i smarowanie

Stosowanie smaru chłodzącego lub emulsji obróbkowej znacząco przedłuża żywotność otwornicy. W przypadku pracy w stali i żeliwie smarowanie jest konieczne. Przy obróbce aluminium i tworzyw sztucznych można pracować na sucho, zachowując odpowiednie przerwy.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy otwornicę należy oczyścić z wiórów i zabrudzeń. Wiertło prowadzące i sprężyna są wymienne — w przypadku zużycia można je wymienić bez konieczności wymiany całej otwornicy. Zęby z węglików można ostrzyć specjalistycznymi narzędziami.

Produkty powiązane

Do pracy z otwornicą mogą być potrzebne: wiertarki udarowe z regulacją obrotów, uchwyty SDS-plus lub standardowe, smary chłodzące do metalu, zestawy wiertel prowadzących HSS, szczotki do czyszczenia otwornic.