

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-65mm-z-wiertlem-tytanowym-g39692-geko-p-34424.html>



Otwornica widiowa - koronka do metalu 65mm z wiertłem tytanowym G39692 GEKO

Cena brutto	26,55 zł
Cena netto	21,59 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G39692
Kod producenta	G39692
Kod EAN	5901477172458
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Otwornica widiowa TCT 65mm z wiertłem tytanowym GEKO G39692

Otwornica wyposażona w ostrza z węglików spiekanych (TCT) do wiercenia otworów w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz materiałach nieżelaznych. Wiertło prowadzące pokryte tytanem i zintegrowana sprężyna ułatwiają pracę i usuwanie wiórów.

Średnica wiercenia 65 mm

Głębokość cięcia 25 mm

Materiał ostrzy Węglik spiekany TCT

Maks. obroty 300 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. Zapewnia to nawet dziesięciokrotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych. Zęby można ponownie ostrzyć, co przedłuża okres użytkowania narzędzia.

Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Centralne wiertło ze stali szybko tnącej pokryte warstwą tytanu zwiększa precyzję pozycjonowania otwornicy oraz redukuje tarcie podczas pracy. Wymienne wiertło można zastąpić po zużyciu bez konieczności wymiany całej otwornicy.

Sprężyna do usuwania wiórów

Zamocowana na wiertle prowadzącym sprężyna automatycznie wyrzuca urobek z wnętrza otwornicy po zakończeniu wiercenia. Eliminuje to konieczność ręcznego usuwania wiórów i przyspiesza pracę przy wykonywaniu wielu otworów.

Kołnierz zabezpieczający

Ogranicznik głębokości w postaci kołnierza zapobiega przewierceniu materiału oraz kontroluje maksymalną głębokość cięcia na poziomie 25 mm. Zwiększa to bezpieczeństwo pracy i precyzję wykonania otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	G39692
Średnica wiercenia	65 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węgiel spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalne obroty	300 obr./min
Typ uchwytu	Fazowany z 3 stron (trójkąt)
Dodatkowe wyposażenie	Sprężyna do usuwania wiórów, kołnierz zabezpieczający

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalowych blachach i profilach
- Wykonywanie otworów montażowych w żeliwie i odlewach
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Przygotowanie otworów pod instalacje elektryczne i wentylacyjne
- Montaż przepustów w konstrukcjach stalowych
- Obróbka tworzyw sztucznych oraz laminatów
- Wiercenie w drewnie i materiałach kompozytowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 300 obr./min. Przekroczenie tego parametru może prowadzić do przegrzania węglików i ich uszkodzenia. Dla materiałów o większej twardości należy stosować niższe obroty i zwiększone posuw.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia w metalach zaleca się stosowanie środka chłodząco-smarującego. Wydłuża to żywotność ostrzy, poprawia jakość otworu i ułatwia usuwanie wiórów. W przypadku stali można zastosować olej maszynowy lub specjalne emulsje do obróbki metali.

Mocowanie w wiertarce

Uchwyt fazowany z trzech stron zapobiega obracaniu się otwornicy w uchwycie wiertarskim. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwornica jest prawidłowo i mocno zaciśnięta w uchwycie samozaciskowym lub kluczowym.

Konserwacja po użyciu

Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z wiórów i resztek materiału. Wiertło prowadzące oraz sprężynę można wymienić w przypadku zużycia. Regularne czyszczenie i przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji i przedłuża okres użytkowania narzędzia.