

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornice-do-wiercenia-otworow-drewna-26-63mm-geko-g30006-p-19143.html>

Otwornice do wiercenia otworów drewna 26-63mm GEKO G30006

Cena brutto	8,30 zł
Cena netto	6,75 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G30006
Kod producenta	G30006
Kod EAN	5901477117602
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic do drewna 26-63mm GEKO G30006

Kompletny zestaw 7 otwornic do wiercenia okrągłych otworów w drewnie, płytach drewnopochodnych i tworzywach sztucznych. Zakres średnic od 26 do 63 mm umożliwi realizację większości prac instalacyjnych i stolarskich.

Zakres średnic 26-63 mm

Liczba otwornic 7 szt.

Materiał ostrzy Stal węglowa

Wiertło prowadzące 6 mm

Charakterystyka zestawu

Uniwersalny zakres średnic

Siedem otwornic o średnicach 26, 32, 38, 45, 50, 56 i 63 mm pokrywa typowe potrzeby przy montażu instalacji elektrycznych, hydraulicznych oraz przy pracach stolarskich. Eliminuje konieczność zakupu pojedynczych narzędzi.

Wiertło prowadzące 6 mm

Centralne wiertło stabilizuje otwornicę podczas pracy, zapewniając precyzyjne pozycjonowanie otworu. Średnica 6 mm jest standardem dla większości zastosowań – wystarczająco gruba dla stabilności, jednocześnie pozostawia niewielki otwór centralny.

Konstrukcja ze stali węglowej

Ostrza wykonane ze stali węglowej zapewniają trwałość przy regularnym użytkowaniu w materiałach miękkich i średnio twardych. Materiał ten charakteryzuje się dobrą odpornością na zużycie przy obróbce drewna i płyt kompozytowych.

Aluminiowy uchwyt montażowy

Stop aluminium łączy niską wagę z wystarczającą wytrzymałością. Uchwyt pozwala na szybką wymianę otwornic bez dodatkowych narzędzi, co przyspiesza pracę przy wierceniu otworów o różnych średnicach.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G30006
Zakres pracy	26 - 63 mm
Liczba otwornic w zestawie	7 szt.
Średnice otwornic	26 mm (1 1/32"), 32 mm (1 1/4"), 38 mm (1 1/2"), 45 mm (1 3/4"), 50 mm (2"), 56 mm (2 3/16"), 63 mm (2 1/2")
Średnica wiertła prowadzącego	6 mm
Materiał otwornic	Stal węglowa
Materiał uchwytu	Stop aluminium
Materiały obrabiane	Drewno, płyty gipsowo-kartonowe, płyty wiórowe, płyty pilśniowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod puszki elektryczne i osprzęt instalacyjny
- Montaż zamków i wkładek w drzwiach drewnianych
- Przejścia dla rur i przewodów przez ściany działowe
- Instalacja klamek i uchwytów meblowych
- Prace stolarskie przy produkcji mebli i zabudów
- Wiercenie otworów wentylacyjnych w obudowach i szafkach
- Montaż opraw oświetleniowych typu downlight
- Prace wykończeniowe przy adaptacji pomieszczeń

Materiały obrabiane

Zestaw przeznaczony jest do pracy z materiałami o niskiej i średniej twardości. Drewno lite – zarówno miękkie (sosna, świerk), jak i twarde (dąb, buk) – można wiercić bez problemów, przy czym w twardszych gatunkach zaleca się niższe obroty wiertarki. Płyty wiórowe i pilśniowe (MDF, HDF) są obrabiane sprawnie, choć mogą powodować szybsze stępienie ostrzy ze względu na zawartość klejów.

Płyty gipsowo-kartonowe wymagają ostrożności – materiał jest kruchy i łatwo go uszkodzić nadmiernym naciskiem. Tworzywa sztuczne, takie jak PVC czy polipropylen, można wiercić przy niskich obrotach, aby uniknąć nadmiernego nagrzewania materiału.

Kompatybilność z wiertarkami

Uchwyt montażowy wyposażony jest w standardowy trzpień sześciokątny lub okrągły (w zależności od konstrukcji), kompatybilny z uchwytami wiertarek i wkrętarek akumulatorowych. Zalecane są wiertarki o mocy minimum 500-600 W lub wkrętarki akumulatorowe 18V dla otwornic o większych średnicach.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu i upewnić się, że powierzchnia jest stabilna. Wiertło prowadzące należy ustawić dokładnie w punkcie centralnym. Wiercenie rozpoczyna się przy średnich obrotach (600-800 obr/min dla średnic powyżej 50 mm, 1000-1200 obr/min dla mniejszych), z umiarkowanym naciskiem. Nadmierny nacisk może spowodować zablokowanie otwornicy lub uszkodzenie materiału.

W przypadku wiercenia głębokich otworów lub pracy w twardszych materiałach zaleca się okresowe wycofywanie otwornicy w celu usunięcia wiórów. Zapobiega to przegrzaniu narzędzia i poprawia jakość cięcia.

Po zakończeniu pracy otwornice należy oczyścić z wiórów i pyłu. Ostrza można delikatnie przetrzeć olejem maszynowym, aby zapobiec korozji. Regularne czyszczenie przedłuża żywotność narzędzi, szczególnie przy pracy w materiałach zawierających kleje lub żywice.

Ostrzenie otwornic

Stępione ostrza można naostrzyć pilnikiem płaskim lub specjalistyczną ostrzałką. Ostrzenie wykonuje się od strony wewnętrznej ostrza, zachowując oryginalny kąt cięcia. W przypadku znacznego zużycia zaleca się wymianę otwornicy na nową.