

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wycinak-otworow-pod-kran-35mm-50-p-49462.html>



Wycinak otworów pod kran 35mm (50)

Cena brutto	27,33 zł
Cena netto	22,22 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01634
Kod producenta	G01634
Kod EAN	5901477185199
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Wycinak otworów pod kran 35mm G01634

Narzędzie przeznaczone do wycinania otworów montażowych w blacie kuchennym, zlewozmywaku lub płycie roboczej. Umożliwia wykonanie precyzyjnego otworu o średnicy 35 mm w blasze i stali nierdzewnej bez konieczności wiercenia pilotażowego.

Średnica otworu 35 mm
Materiał ostrza Stal 40CR
Twardość 48-52 HRC
Model G01634

Charakterystyka techniczna

Dwuostrzowa konstrukcja

Wycinak wyposażony w dwa ostrza tnące rozkłada siły skrawania na większą powierzchnię, co zmniejsza ryzyko deformacji materiału i zapewnia czystsze krawędzie cięcia. Konstrukcja ta skraca czas wykonania otworu i redukuje obciążenie wiertarki.

Stal 40CR

Materiał ostrza to stal chromowa 40CR (0,4% węgla, dodatek chromu), która charakteryzuje się dobrą hartownością i odpornością na ścieranie. Zastosowanie tego stopu zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących podczas pracy w metalach o grubości do 3 mm.

Twardość 48-52 HRC

Twardość w zakresie 48-52 stopni w skali Rockwella (HRC) stanowi kompromis między odpornością na zużycie a wytrzymałością na kruche pękanie. Wartość ta umożliwia pracę w stali nierdzewnej bez utraty właściwości skrawnych po kilkudziesięciu otworach.

Średnica 35 mm

Średnica 35 mm to standardowy wymiar otworu montażowego dla większości baterii kuchennych jednouchwytowych. Wycinak eliminuje konieczność stosowania pił otwornic lub żmudnego rozwiercania mniejszych otworów.

Specyfikacja techniczna

Model	G01634
Średnica otworu	35 mm
Materiał ostrza	Stal 40CR
Twardość	48-52° HRC
Liczba ostrzy	2
Typ narzędzia	Wycinak otworów

Zastosowanie

- Montaż baterii kuchennych jednouchwytowych w blatach stalowych
- Instalacja kranów w zlewozmywakach ze stali nierdzewnej
- Wykonywanie otworów pod baterie w płytach roboczych z blachy
- Prace instalacyjne w kuchniach przemysłowych i gastronomicznych
- Montaż armatury sanitarnej w umywalkach metalowych
- Przygotowanie otworów technologicznych w obudowach urządzeń
- Renowacja i modernizacja instalacji wodnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Wycinak wymaga użycia wiertarki o mocy minimum 600 W z regulacją obrotów. Zalecana prędkość obrotowa: 300-500 obr/min dla

stali nierdzewnej, 500-800 obr/min dla blachy stalowej. Podczas pracy należy wywierać równomierny nacisk bez forsowania narzędzia.

Przygotowanie materiału

Przed rozpoczęciem cięcia należy oznaczyć środek otworu i zabezpieczyć dolną stronę materiału płytą podporową, która zapobiegnie wykuszeniu materiału przy przejściu ostrza. Zalecane jest zastosowanie chłodzenia (olej maszynowy lub płyn chłodząco-smarujący) przy pracy w stali nierdzewnej grubszej niż 2 mm.

Konserwacja

Po każdym użyciu należy oczyścić ostrza z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. W przypadku pracy w środowisku wilgotnym zaleca się zabezpieczenie ostrzy cienką warstwą oleju ochronnego. Regularne sprawdzanie stanu naostrzenia wydłuża żywotność narzędzia.