

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-otwornic-bimetal-do-metalu-i-drewna-17el-aluminiowa-walizka-geko-g39999-p-19270.html>



Zestaw otwornic Bimetal do metalu i drewna 17el aluminiowa walizka GEKO G39999

Cena brutto	114,90 zł
Cena netto	93,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39999
Kod producenta	G39999
Kod EAN	5901477117879
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic bimetalowych GEKO G39999 – 17 elementów w aluminiowej walizce

Kompletny zestaw narzędzi do wiercenia precyzyjnych otworów w metalach i drewnie. Zawiera 13 otwornic o średnicach od 19 do 76 mm, przedłużkę 300 mm oraz dwa uchwyty uniwersalne. Konstrukcja bimetalowa zapewnia trwałość podczas pracy z różnymi materiałami.

Liczba otwornic **13 szt.**

Zakres średnic **19-76 mm**

Materiał **Bimetal**

Przedłużka **300 mm**

Charakterystyka konstrukcji bimetalowej

Budowa dwuwarstwowa

Krawędzie tnące ze stali szybko tnącej HSS połączone z korpusem ze stali stopowej. Taka konstrukcja łączy twardość ostrza z elastycznością korpusu, co zapobiega pękaniu podczas wiercenia w metalach twardych.

Zróznicowana geometria zębów

Różne rozmiary zębów tnących rozmieszczone naprzemiennie redukują wibracje podczas pracy. Przekłada się to na płynniejsze wiercenie, mniejsze obciążenie silnika wiertarki i dokładniejszy otwór.

Lakierowana powierzchnia

Powłoka lakierowa chroni przed korozją i ułatwia usuwanie wiórów. Zapobiega przyleganiu resztek materiału do powierzchni otwornic, co wydłuża żywotność narzędzi.

Uniwersalne uchwyty

Zestaw zawiera dwa uchwyty: 3/8" HEX (dla otwornic 14-30 mm) i 7/16" HEX (dla otwornic 32-152 mm). Zapewniają stabilne mocowanie i możliwość pracy z wiertarkami o różnych uchwytach.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G39999
Typ konstrukcji	Bimetal (HSS + stal stopowa)
Liczba elementów w zestawie	17 szt.
Liczba otwornic	13 szt.
Średnice otwornic	19, 20, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 57, 64, 76 mm
Przedłużka	300 mm
Uchwyt mały	3/8" HEX (otwornice 14-30 mm)
Uchwyt duży	7/16" HEX (otwornice 32-152 mm)
Opakowanie	Aluminiowa walizka
Zabezpieczenie powierzchni	Powłoka lakierowa antykorozyjna

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod instalacje elektryczne w drewnie i płytach budowlanych
- Montaż zamków wpuszczanych w drzwiach drewnianych i metalowych
- Tworzenie przejść dla przewodów w aluminium i mosiądzu
- Instalacje wentylacyjne w materiałach kompozytowych
- Montaż opraw oświetleniowych w sufitach podwieszanych
- Prace stolarskie przy produkcji mebli i konstrukcji drewnianych
- Wiercenie w nietwardych stopach stali (do S235)
- Obróbka tworzyw sztucznych i laminatów

Dobór uchwytu do średnicy otwornic

Dla otwornic 19-29 mm stosuj uchwyt 3/8" HEX. Dla otwornic 32-76 mm używaj uchwytu 7/16" HEX. Przedłużka 300 mm pozwala na wiercenie w miejscach trudnodostępnych lub w grubszych materiałach, gdzie standardowa długość otwornic jest niewystarczająca.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia zaznacz środek otworu wiertłem centrującym lub punktakiem. Wiercenie rozpoczynaj na niskich obrotach (300-500 obr/min dla metalu, 800-1200 obr/min dla drewna), stopniowo zwiększając prędkość po zagłębieniu się zębów tnących.

Podczas pracy w metalach stosuj chłodziwo lub olej maszynowy. Redukuje to tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność krawędzi tnących. W przypadku wiercenia w stali regularnie wycofuj otwornicę, aby usunąć wióry i zapobiec zakleszczeniu.

Po zakończeniu pracy oczyść otwornicę z wiórów szczotką drucianą. Krawędzie tnące zabezpiecz cienką warstwą oleju, aby zapobiec korozji. Przechowuj zestaw w oryginalnej walizce aluminiowej, która chroni narzędzia przed uszkodzeniami mechanicznymi i wilgocią.

Wykrywanie zużycia otwornic

Sygnalem do ostrzenia lub wymiany otwornic jest zwiększony opór podczas wiercenia, powstawanie nierównych krawędzi otworu lub nadmierne nagrzewanie się narzędzia. Regularne sprawdzanie stanu zębów tnących pozwala uniknąć uszkodzenia materiału i przedwczesnego zużycia otwornic.

Produkty uzupełniające

Do pracy z zestawem zaleca się wiertarkę o mocy min. 600 W z regulacją obrotów oraz możliwością pracy w trybie udarowym dla materiałów twardszych. Pomocne będą również ścisk maszynowy do stabilizacji materiału oraz chłodziwo do obróbki metali.