

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-otwornic-bimetal-do-metalu-i-drewna-17el-plastic-box-geko-g39998-p-19269.html>



Zestaw otwornic Bimetal do metalu i drewna 17el. plastic box GEKO G39998

Cena brutto	90,68 zł
Cena netto	73,72 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G39998
Kod producenta	G39998
Kod EAN	5901477133732
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zestaw otwornic Bimetal do metalu i drewna 17el. GEKO G39998

Kompletny zestaw 13 otwornic bimetalowych z uchwytem i przedłużką, umożliwiający wiercenie precyzyjnych otworów o średnicach od 19 do 76 mm w drewnie, metalach nieżelaznych i tworzywach sztucznych.

Liczba elementów 17 szt.

Zakres średnic 19-76 mm

Materiał korpusu Stal stopowa

Opakowanie Walizka plastikowa

Charakterystyka zestawu

Konstrukcja bimetalowa

Korpus ze stali stopowej z zębami tnącymi ze stali szybko tnącej HSS zapewnia trwałość i możliwość wiercenia zarówno w drewnie, jak i w metalach nieżelaznych (aluminium, mosiądz) oraz nietwardych stopach stali.

Zróznicowana geometria zębów

Zęby tnące o różnej wielkości rozmieszczone wokół obwodu otwornic redukują wibracje podczas pracy, co przekłada się na czystsze krawędzie otworu i większą precyzję wiercenia.

Ochrona antykorozyjna

Lakierowana powierzchnia otwornic zabezpiecza przed rdzą i korozją, przedłużając żywotność narzędzi nawet przy pracy w warunkach o podwyższonej wilgotności.

System mocowania

Dwa uchwyty z gwintem HEX 3/8" (dla otwornic 14-30 mm) i 7/16" (dla otwornic 32-152 mm) oraz przedłużka 300 mm umożliwiają wiercenie głębokich otworów i dostosowanie do różnych średnic.

Specyfikacja techniczna

Model	G39998
Producent	GEKO
Materiał korpusu	Stal stopowa
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 (14-30 mm)
Uchwyt duży	7/16" HEX (32-152 mm)
Całkowita liczba elementów	17 szt.
Opakowanie	Walizka z tworzywa sztucznego

Zastosowanie

- Wiercenie otworów pod zamki cylindryczne w drzwiach drewnianych i płytowych
- Montaż instalacji elektrycznych – otwory pod puszkę podtynkowe i przejścia kabli
- Instalacje wodno-kanalizacyjne – przejścia rur przez ściany i elementy konstrukcyjne
- Prace stolarskie – otwory pod zawiasy, klamki, okucia meblowe
- Obróbka elementów aluminiowych i mosiężnych – obudowy, panele, profile
- Wentylacja – otwory montażowe w materiałach drewnopochodnych i tworzywach
- Prace wykończeniowe – montaż opraw oświetleniowych, gniazdek, włączników
- Modelarstwo i prototypowanie – precyzyjne otwory w płytach PCW, sklejce, MDF

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów wiercenia

Dla drewna i tworzyw: średnie do wysokich obrotów (800-1500 obr/min), niewielki docisk. Dla metali nieżelaznych: niższe obroty (300-600 obr/min), umiarkowany docisk, stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego. Dla nietwardych stali: niskie obroty (150-300 obr/min), większy docisk, obowiązkowe chłodzenie.

Konserwacja otwornic

Po każdym użyciu usunąć wióry i pyły sprężonym powietrzem lub szczotką. Zęby tnące oczyścić z żywicy i pozostałości materiału. Lakierowaną powierzchnię zabezpieczyć cienką warstwą oleju maszynowego. Przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnej walizce, unikając kontaktu z wilgocią.

Montaż otwornic

Otwornice o średnicy 19-29 mm montować z uchwytem 3/8" HEX, otwornice 32-76 mm z uchwytem 7/16" HEX. Przedłużkę stosować przy wierceniu głębokich otworów lub w trudno dostępnych miejscach. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić stabilność mocowania otwornic w uchwycie.