



Otwornice bimetale, średnica: 95 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 589010 95 |
| GTIN | 4045197158659 |
| Klasa artykułu | 51S |

Opis

Wykonanie:

Solidna i niełamiwa konstrukcja ze zmiennym uzębieniem na elastycznym korpusie ze specjalnej stali (bimetal). Wzmocnione, sztywne dno posiada gwint i otwory zabierakowe (od Ø 32 mm) do pewnego mocowania na trzpieniu. Wysokiej jakości zęby ze stali szybko tnącej, ich geometria oraz wąskie tolerancje wymiarów gwarantują bardzo dobrą wydajność skrawania i dużą trwałość.

- **uzębienie Vario 4/6 zębów na cal zapewnia pracę bez wibracji**
- **maksymalna głębokość cięcia dla wszystkich rozmiarów 38 mm.**
- **precyzyjnie zeszlifowane zęby - najszybsze piłowanie i czyste krawędzie cięcia.**

Zastosowanie:

Do wiertarek stacjonarnych, tokarek i elektrycznych wiertarek ręcznych o odpowiednich obrotach. Do wycinania okrągłych otworów w materiałach cienko- i grubościennych (niezależnie od tego, czy powierzchnia jest płaska, czy wypukła). Do wszystkich materiałów, jak np. stal, **stal stopowa**, miedź, żeliwo, metale lekkie, drewno, płyty gipsowe, tworzywa sztuczne itp. Odpowiednie smarowanie (przy wierceniu w metalach) zwiększa trwałość otwornicy.

Zalecenie:

Zastosowanie oleju chłodząco-smarującego, np. nr 084205, wielk. 0,25 przedłuży trwałość i umożliwi większą wydajność.

wskazówka:

Chwyty mocujące i otwornice są kompatybilne ze wszystkimi dostępnymi w handlu bimetalowymi otwornicami, jednak bez złącza Bosch-SDS. Otwornice kloszowe do

kamienia zob. nr 788000, 788040, 788050. Wykrawaki kołowe z węglików spiekanych do stali zob. nr 118400, 118500, 119000.

liczba zębów na cal: 4 / 6

zalecana prędkość obrotowa w stali węglowej: 90 min⁻¹zalecana prędkość obrotowa w stali INOX: 45 min⁻¹zalecana prędkość obrotowa w aluminium: 135 min⁻¹**Opis techniczny**

| | |
|---|-----------------------|
| zalecana prędkość obrotowa w aluminium | 135 min ⁻¹ |
| zalecana prędkość obrotowa w stali INOX | 45 min ⁻¹ |
| średnica | 95 mm |
| zalecana prędkość obrotowa w stali węglowej | 90 min ⁻¹ |
| liczba zębów na cal | 4 / 6 |

Akcesoria

| | |
|--|-------------|
| Nawiertaki z HSS typ 6KT | 589430 6KT |
| trzcienie mocujący typ 210S | 589310 210S |
| trzcienie mocujący typ 210L | 589310 210L |
| z węglikami spiekanyimi typ 6KT | 589432 6KT |
| Trzcienie mocujące szybkowymienne typ 210S | 589314 210S |