

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-0-mm-21963-sthor-p-2501.html>

Wiertło do metalu hss 12,0 mm 21963 STHOR



Cena brutto	15,94 zł
Cena netto	12,96 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21963
Kod producenta	21963
Kod EAN	5906083219634
Producent	Sthor
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	12,0
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,0 mm STHOR 21963

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych i żeliwie. Średnica 12,0 mm zapewnia uniwersalność zastosowania w pracach warsztatowych i konstrukcyjnych.

Materiał HSS 4241

Średnica 12,0 mm

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał zawierający wolfram i molibden zachowuje twardość w wysokich temperaturach. Hartowanie zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w stalach o twardości do 900 N/mm². Wiertło nadaje się do pracy z chłodzeniem oraz na sucho przy odpowiedniej prędkości obrotowej.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Konstrukcja Split Point eliminuje konieczność nakłuwania punktu wiercenia, co zwiększa precyzję pozycjonowania i zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na gładkich powierzchniach metalowych.

Pełne szlifowanie powierzchni

Proces szlifowania całej długości roboczej wiertła zapewnia koncentryczność i minimalizuje bicie promieniowe podczas pracy. Wykończenie White Finish (jasna powierzchnia) ułatwia kontrolę stanu ostrzy i wykrywanie oznak zużycia. Wiertło spełnia wymagania normy DIN 338 dotyczące tolerancji średnicy.

Średnica 12,0 mm

Rozmiar odpowiedni do wykonywania otworów pod śruby M14, montażu elementów mocujących oraz przygotowania materiału pod gwintowanie. Chwył walcowy pasuje do uchwytów wiertarskich o pojemności od 13 mm wzwyż, standardowych w wiertarkach stacjonarnych i ręcznych o mocy powyżej 600 W.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21963
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Średnica nominalna	12,0 mm
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ szlif	Split Point (krzyżowy)
Norma wykonania	DIN 338
Szlifowanie	Pełne
Wykończenie powierzchni	White Finish
Typ chwytu	Walcowy

Zastosowanie wiertła 12 mm

- Wiercenie otworów przelotowych w blachach stalowych o grubości do 15 mm
- Przygotowanie otworów pod śruby metryczne M12 i M14 w konstrukcjach stalowych
- Wiercenie w profilach aluminiowych, miedzi i mosiądzu podczas montażu instalacji
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym w naprawach mechanicznych

-
- Przygotowanie materiału pod gwintowanie otworów M14 i M16
 - Wiercenie w elementach stalowych w warsztatach ślusarskich i mechanicznych
 - Montaż konstrukcji metalowych w budownictwie przemysłowym i mieszkaniowym
 - Naprawa i konserwacja urządzeń oraz maszyn przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-350 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Wiercenie należy prowadzić z równomiernym posuwem, unikając przeciążenia wiertła.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło wymaga wiertarki z uchwytem o pojemności minimum 13 mm. Zalecana moc silnika to minimum 600 W dla stali i 400 W dla metali miękkich. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić bicie wiertła w uchwycie – dopuszczalna wartość to maksymalnie 0,1 mm.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło można ostrzyć na szlifierce przy zachowaniu oryginalnego kąta 135°. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchni roboczej. Po pracy zaleca się oczyszczenie wiertła z wiórów i zabezpieczenie olejem konserwacyjnym.

...