

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-0mm-21200-sthor-p-952.html>

Wiertło do metalu hss 12,0mm 21200 STHOR



Cena brutto	2,68 zł
Cena netto	2,18 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21200
Kod producenta	21200
Kod EAN	5906083212000
Producent	Sthor
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	12,0
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,0mm STHOR 21200

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Średnica robocza 12,0mm zapewnia uniwersalność zastosowania w pracach warsztatowych, ślusarskich i montażowych.

Średnica 12,0 mm

Materiał Stal HSS

Model 21200

Producent STHOR

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na temperatury do 600°C. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających nawet przy intensywnym użytkowaniu i wierceniu materiałów o twardości do 900 N/mm².

Średnica robocza 12,0mm

Średnica 12mm należy do najczęściej stosowanych w pracach montażowych i ślusarskich. Umożliwia wykonanie otworów pod śruby M12, łączniki oraz montaż standardowych elementów złącznych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych.

Geometria spirali

Kształt rowków spiralnych zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia. Zapobiega to zatykaniu się wiertła i przegrzewaniu, co przekłada się na czystość wykonanego otworu i wydłużenie żywotności narzędzia.

Uniwersalny chwyt

Cylindryczny trzpień wiertła pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich stosowanych w wiertarkach elektrycznych, udarowych oraz w maszynach stacjonarnych. Zapewnia stabilne mocowanie podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	21200
Średnica wiertła	12,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Przeznaczenie	Metal (stal, aluminium, miedź, mosiądz)
Typ wiertła	Spiralne

Zastosowanie wiertła do metalu 12mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod łączniki gwintowane M12
- Prace ślusarskie przy obróbce blach i profili metalowych
- Montaż instalacji przemysłowych wymagających precyzyjnych połączeń
- Naprawa i modyfikacja elementów metalowych w warsztacie
- Wiercenie w metalach kolorowych: miedzi, mosiądzu, brązie

-
- Prace w budownictwie przy montażu konstrukcji nośnych
 - Zastosowania w przemyśle maszynowym i automotive

Użytkowanie i konserwacja wiertła HSS

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 250-350 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Wiercenie z posuwem 0,1-0,2mm/obr zapewnia optymalną trwałość narzędzia. Stosowanie chłodziwa lub oleju do wiercenia wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie krawędzi skrawających przy pomocy szlifierki do werteł przywraca początkowe właściwości cięcia. Przechowywanie w suchym miejscu zabezpiecza przed utlenianiem powierzchni.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia obowiązuje stosowanie okularów ochronnych zabezpieczających przed odpryskami metalu. Rękawice robocze chronią dłonie, a stabilne zamocowanie obrabianego elementu zapobiega jego przemieszczaniu. Wiertło przed wymianą musi ostygnąć, ponieważ w trakcie pracy osiąga temperaturę przekraczającą 200°C.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem warto rozważyć zestaw werteł HSS w różnych średnicach, chłodziwo do wiercenia metali oraz uchwyt wiertarski szybkoobrotowy. Dla precyzyjnego oznaczania punktów wiercenia przydatny jest punktak automatyczny.