

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-4-32mm-22612-sthor-p-14347.html>

WIERTŁO STOPNIOWE 4-32MM 22612 STHOR



| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 19,62 zł |
| Cena netto | 15,95 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 22612 |
| Kod producenta | 22612 |
| Kod EAN | 5906083049767 |
| Producent | Sthor |

Opis produktu

Wiertło stopniowe 4-32 mm STHOR 22612

Wiertło stopniowe do metalu z powłoką TiN, umożliwiające wiercenie otworów o średnicy od 4 do 32 mm bez konieczności wymiany narzędzia. Wykonane ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem typu triangle, przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych, blach i tworzyw sztucznych.

Zakres wiercenia 4-32 mm

Materiał HSS z TiN

Typ uchwytu Triangle

Marka STHOR

Charakterystyka wiertła stopniowego HSS

Zakres wiercenia 4-32 mm

Konstrukcja stopniowa eliminuje potrzebę posiadania zestawu wiertel o różnych średnicach. Jedno narzędzie zastępuje kilkanaście standardowych wiertel, co przyspiesza pracę i redukuje koszty wyposażenia warsztatu. Każdy stopień odpowiada konkretnej średnicy otworu.

Powłoka z azotku tytanu (TiN)

Złote pokrycie TiN zwiększa twardość powierzchni roboczej wiertła do około 2400 HV, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia. Powłoka redukuje współczynnik tarcia, obniża temperaturę wiercenia i chroni przed korozją. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu.

Funkcja samoczynnego centrowania

Stożkowy kształt końcówki automatycznie pozycjonuje wiertło w miejscu rozpoczęcia wiercenia. Rozwiązanie szczególnie przydatne przy pracy z zaokrąglonymi powierzchniami rur, profili czy wypukłych elementów, gdzie standardowe wiertła mają tendencję do ześlizgiwania się.

Uchwyt triangle (trójkątny)

Trójgraniasty trzpień o przekroju 8 mm zapewnia pewne mocowanie w uchwycie wiertarki i eliminuje poślizg podczas pracy. Kompatybilny z większością wkrętarek i wierterek posiadających uchwyt szybko mocujący. Stabilne przenoszenie momentu obrotowego przy dużych średnicach otworów.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------------|--|
| Model | STHOR 22612 |
| Zakres średnic wiercenia | 4-32 mm |
| Materiał ostrza | Stal szybkoobrotowa HSS (High Speed Steel) |
| Powłoka | Azotek tytanu (TiN) |
| Typ uchwytu | Triangle (trójgraniasty) |
| Średnica trzpienia | 8 mm |
| Marka | STHOR |

Zastosowanie wiertła stopniowego

- Wiercenie otworów w blachach stalowych o grubości do 3 mm
- Obróbka stali nierdzewnej konstrukcyjnej i wysokogatunkowej
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Wykonywanie otworów w profilach stalowych i rurach
- Prace z tworzywami sztucznymi (PVC, poliwęglan, ABS)
- Poszerzanie istniejących otworów bez ryzyka uszkodzenia materiału
- Montaż instalacji elektrycznych i wentylacyjnych
- Prace blacharskie w motoryzacji i przemyśle

Kompatybilność z narzędziami

Wiertło stopniowe STHOR 22612 współpracuje z wiertarkami i wkrętarkami akumulatorowymi oraz sieciowymi wyposażonymi w uchwyt szybkoobrotowy. Zalecane obroty: 500-1500 obr/min w zależności od twardości materiału. Przy większych średnicach należy zmniejszyć prędkość obrotową i stosować chłodzenie.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć środek otworu punktacją lub cienkim wiertłem prowadzącym. Wiercenie wykonuje się przy stałym, umiarkowanym nacisku, stopniowo zwiększając średnicę otworu. W przypadku stali nierdzewnej i twardych materiałów zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego.

Stal szybko tnąca HSS może pracować w temperaturach do 600°C bez utraty twardości, jednak nadmierne nagrzewanie skraca żywotność powłoki TiN. Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Okresowe ostrzenie na szlifierce specjalistycznej przywraca pełną sprawność narzędzia.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia wiertłem stopniowym należy zabezpieczyć obrabiany element w imadle lub za pomocą zacisków. Materiał cienki (blacha poniżej 2 mm) wymaga podkładki drewnianej zapobiegającej deformacji. Obowiązkowe stosowanie okularów ochronnych ze względu na gorące wióry metalowe.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem stopniowym zaleca się olej do obróbki metali, punktak do oznaczania otworów oraz szczotkę drucianą do czyszczenia wiórów. W przypadku pracy z tworzywami sztucznymi przydatny będzie zestaw wiertel HSS o mniejszych średnicach do otworów prowadzących.

...