

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-stopniowe-4-39mm-22613-sthor-p-14348.html>

WIERTŁO STOPNIOWE 4-39MM 22613 STHOR



Cena brutto	32,44 zł
Cena netto	26,37 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	22613
Kod producenta	22613
Kod EAN	5906083049774
Producent	Sthor

Opis produktu

Wiertło stopniowe 4-39mm STHOR 22613

Wiertło stopniowe HSS z powłoką TiN przeznaczone do wiercenia otworów o zmiennych średnicach w metalach i tworzywach sztucznych. Konstrukcja stopniowa eliminuje konieczność wymiany narzędzi podczas pracy z różnymi średnicami otworów.

Zakres średnic 4-39 mm
Materiał HSS + TiN
Typ uchwytu Triangle
Model STHOR 22613

Charakterystyka wiertła stopniowego HSS

Materiał HSS z powłoką TiN

Stal szybko tnąca (High Speed Steel) z powłoką z azotku tytanu zwiększa twardość powierzchni do około 80 HRC, co wydłuża żywotność narzędzia o 300-500% w porównaniu do standardowego HSS. Powłoka TiN zmniejsza współczynnik tarcia i odprowadza ciepło podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych i nierdzewnych.

Konstrukcja stopniowa 4-39 mm

Wiertło posiada stopnie o rosnących średnicach, co pozwala na wykonanie otworów o różnych wymiarach bez wymiany narzędzia. Każdy stopień ma precyzyjnie zdefiniowaną średnicę, co eliminuje potrzebę posiadania zestawu klasycznych wiertel. Szczególnie przydatne przy pracy z blachami o grubości do 4 mm.

Uchwyt typu triangle

Trójkątny przekrój trzpienia zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie wiertarki, co jest kluczowe przy dużych momentach obrotowych podczas wiercenia otworów o większych średnicach. Zapewnia stabilne mocowanie w uchwytach szybkozaciskowych.

Samoczynne centrowanie

Geometria ostrza z centralnym grotem zapewnia stabilne rozpoczęcie wiercenia bez konieczności punktowania. Wiertło nie ucieka na zakrzywionych powierzchniach, co jest szczególnie istotne przy pracy z rurami i profilami.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 22613
Marka	STHOR
Zakres średnic	4-39 mm (stopniowanie co 1-2 mm)
Materiał ostrza	HSS (stal szybko tnąca)
Powłoka	TiN (azotek tytanu)
Typ uchwytu	Triangle (trójkątny)
Materiały obrabiane	Stal konstrukcyjna, stal nierdzewna, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, blachy stalowe
Maksymalna grubość blachy	Do 4 mm

Zastosowanie wiertła stopniowego

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych i aluminiowych
- Prace instalacyjne w szafach sterowniczych i rozdzielniach elektrycznych
- Obróbka profili i rur metalowych
- Wiercenie otworów pod przewody i kable w obudowach metalowych
- Prace karosarskie i naprawy blach samochodowych
- Montaż elementów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Obróbka tworzyw sztucznych i kompozytów
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej stosować prędkość obrotową 300-500 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min. Przy wierceniu otworów o średnicy powyżej 30 mm zaleca się wykonanie otworu pilotażowego 8-10 mm. Stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym przy intensywnej pracy.

Kompatybilność

Wiertło współpracuje z wiertarkami posiadającymi uchwyt szybkozaciskowy o pojemności minimum 10 mm. Zalecana moc wiertarki to minimum 650W dla średnic do 30 mm i 850W dla pełnego zakresu 4-39 mm. Uchwyt triangle pasuje do standardowych uchwytów szybkozaciskowych.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału. Przechowywać w suchym miejscu, chronić przed wilgocią. Nie ostrzyć samodzielnie – regeneracja wymaga specjalistycznego sprzętu do zachowania geometrii stopni. Regularnie kontrolować stan powłoki TiN.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Zabezpieczyć obrabiany element w imadle lub mocowaniu. Nie wywierać nadmiernego nacisku – wiertło powinno samoczynnie wchodzić w materiał. Przy wierceniu otworów przelotowych zabezpieczyć dolną stronę materiału drewnianą podkładką.