

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-samocentrujacych-4-szt-p-60465.html>

ZESTAW WIERTEŁ SAMOCENTRUJĄCYCH 4 SZT.

Cena brutto	18,97 zł
Cena netto	15,42 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	22750
Kod producenta	22750
Kod EAN	5906083121333
Producent	Sthor

Opis produktu

Zestaw wiertel samocentrujących Sthor 22750 – 4 sztuki

Komplet wiertel samocentrujących do drewna, tworzyw sztucznych i metali miękkich. Konstrukcja z prowadnicą eliminuje konieczność punktowania i zapewnia precyzyjne wyśrodkowanie otworów montażowych pod zawiasy, prowadnice i okucia meblowe.

Materiał Stal węglowa #45

Średnice 2 / 2,8 / 3,6 / 4,5 mm

Uchwyt Hex 1/4" (6,3 mm)

Powierzchnia Niklowana

Charakterystyka wiertel samocentrujących

Samocentrująca prowadnica

Centralna prowadnica automatycznie pozycjonuje wiertło w osi otworu. Rozwiązanie eliminuje błędzenie narzędzia i konieczność wstępnego punktowania, co skraca czas montażu i zapewnia dokładne wyśrodkowanie otworów pod wkręty montażowe.

Stal węglowa #45

Materiał zapewnia odpowiednią twardość krawędzi tnących przy zachowaniu elastyczności rdzenia. Stal węglowa #45 zawiera około 0,45% węgla, co przekłada się na odporność na zużycie podczas wiercenia w drewnie, płytach wiórowych i tworzywach sztucznych.

Niklowana powierzchnia

Powłoka niklowa chroni stal przed korozją i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Warstwa ta zwiększa trwałość narzędzia, szczególnie przy pracy w wilgotnych warunkach lub z materiałami zawierającymi żywicę.

System odprowadzania wiórów

Otwory w górnej części wiertła odprowadzają wióry na zewnątrz otworu. Rozwiązanie zapobiega blokowaniu kanałów tnących i przegrzewaniu narzędzia, co ma znaczenie przy wierceniu głębokich otworów w drewnie litym i płytach.

Specyfikacja techniczna

Producent	Sthor
Model	22750
Liczba elementów	4 sztuki
Materiał wykonania	Stal węglowa #45
Powłoka ochronna	Niklowana
Typ uchwyty	Hex (sześciokątny)
Rozmiar uchwyty	1/4" (6,3 mm)
Średnica 2 mm (5/64")	Wkręty 2,2-2,8 mm
Średnica 2,8 mm (7/64")	Wkręty 3-3,5 mm
Średnica 3,6 mm (9/64")	Wkręty 4-4,5 mm
Średnica 4,5 mm (11/64")	Wkręty 5-5,5 mm
Materiały obrabiane	Drewno, tworzywa sztuczne, metale miękkie

Zastosowanie wiertel samocentrujących

- Montaż zawiasów meblowych – precyzyjne otwory pod wkręty mocujące w płytach wiórowych i MDF
- Instalacja prowadnic szuflad – wyśrodkowane otwory montażowe w bokach szafek
- Mocowanie uchwyty i gałek meblowych – dokładne pozycjonowanie na frontach szuflad i drzwi
- Montaż łączników meblowych – otwory pod minifix, ekscentryki i wkręty konfirmatowe
- Instalacja listew przypodłogowych i paneli – otwory montażowe w drewnie i tworzywach
- Prace stolarskie – nawiercanie w drewnie litym, sklejce i płytach konstrukcyjnych

-
- Montaż elementów w profilach aluminiowych – wiercenie w metalach miękkich
 - Projekty DIY – wszelkie prace wymagające precyzyjnego pozycjonowania otworów

Dobór średnicy wiertła do wkrętów

Jak dobrać wiertło do średnicy wkręta

Średnica wiertła samocentrującego powinna być mniejsza od średnicy trzpienia wkręta, aby gwint mógł się zazębić w materiale. Wiertło 2 mm stosuje się do wkrętów 2,2-2,8 mm, wiertło 2,8 mm do wkrętów 3-3,5 mm, wiertło 3,6 mm do wkrętów 4-4,5 mm, a wiertło 4,5 mm do wkrętów 5-5,5 mm. Zbyt duża średnica otworu zmniejsza siłę trzymania wkręta.

Kompatybilność z narzędziami

Uchwyt sześciokątny 1/4" (6,3 mm) pasuje do standardowych wkrętarek akumulatorowych, wiertarek udarowych i adapterów bitowych. Sześciokątny profil zapobiega obrotowi wiertła w uchwycie podczas pracy, co ma znaczenie przy wierceniu twardych materiałów. Wiertła współpracują z uchwytami szybkoobrotowymi i standardowymi uchwytami wiertarskimi z zakresem zaciskowym obejmującym 6,3 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Podczas wiercenia należy utrzymywać wiertło prostopadle do powierzchni materiału. Prowadnica samocentrująca wymaga kontaktu z materiałem przed rozpoczęciem wiercenia – należy lekko docisnąć narzędzie przed uruchomieniem obrotów. Optymalna prędkość obrotowa dla drewna to 800-1500 obr/min, dla tworzyw sztucznych 600-1000 obr/min, dla metali miękkich 400-800 obr/min.

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry z kanałów odprowadzających sprężonym powietrzem lub szczotką. Powłokę niklowaną należy chronić przed wilgocią – po pracy w warunkach wilgotnych warto przetrzeć wiertła suchą szmatką. Nie należy stosować nadmiernej siły docisku, która może uszkodzić prowadnicę samocentrującą.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne chroniące przed wiórami i pyłem. Materiał należy stabilnie zamocować, aby zapobiec jego przemieszczaniu się. Nie należy dotykać wiertła bezpośrednio po pracy – metal nagrzewa się podczas wiercenia. Przy wierceniu metali miękkich zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących.