

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zestaw-wiertel-stozkowych-hss-m2-3szt-t03205-tvardy-p-33057.html>

Zestaw wiertel stożkowych HSS M2 3szt. T03205 Tvardy

Cena brutto	123,83 zł
Cena netto	100,67 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	T03205
Kod producenta	T03205
Kod EAN	5901477162633
Producent	Tvardy

Opis produktu

Zestaw wiertel stożkowych HSS M2 3 szt. T03205 GEKO

Zestaw trzech wiertel stopniowych wykonanych ze stali szybko tnącej HSS M2 z dodatkiem wolframu i molibdenu. Przeznaczony do wiercenia otworów o różnych średnicach w blachach stalowych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych bez konieczności wymiany narzędzia.

Materiał HSS M2
Liczba wiertel 3 szt.
Zakresy średnic 4-12, 4-20, 4-32 mm
Typ uchwytu Cylindryczny

Charakterystyka

Stal HSS M2 wolframowo-molibdenowa

Stal szybko tnąca zawierająca wolfram i molibden, zapewniająca zwiększoną twardość i odporność na ścieranie. Wolfram spowalnia tępienie się krawędzi skrawających, molibden poprawia hartowność i zwiększa udarność. Wiertła zachowują ostrość znacznie dłużej niż standardowe HSS.

Trzy zakresy średnic w jednym zestawie

Wiertło 4-12 mm stopniowane co 1 mm (9 średnic), wiertło 4-20 mm stopniowane co 2 mm (9 średnic), wiertło 4-32 mm stopniowane co 2 mm (15 średnic). Umożliwia wykonanie otworów o 33 różnych średnicach bez wymiany narzędzia.

Czytelna numeracja stopni

Każdy stopień oznaczony wartością średnicy, co eliminuje konieczność pomiaru i przyspiesza pracę. Ułatwia kontrolę głębokości wiercenia i dobór odpowiedniej średnicy otworu.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy uchwyt pasujący do większości wkrętarek i wiertel. Zapewnia stabilne mocowanie w uchwycie bezkluczkowym lub trzyszczękowym. Średnica uchwytu dostosowana do mocy wiertarki.

Specyfikacja techniczna

Model	T03205
Marka	GEKO
Typ wiertła	Stopniowe (stożkowe)
Materiał	HSS M2 (stal wolframowo-molibdenowa)
Liczba wiertel w zestawie	3 szt.
Typ uchwytu	Cylindryczny
Wiertło 1 - zakres średnic	4-12 mm (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 mm)
Wiertło 1 - stopniowanie	Co 1 mm
Wiertło 2 - zakres średnic	4-20 mm (4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 mm)
Wiertło 2 - stopniowanie	Co 2 mm
Wiertło 3 - zakres średnic	4-32 mm (4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32 mm)
Wiertło 3 - stopniowanie	Co 2 mm
Opakowanie	Aluminiowy pojemnik

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w blachach stalowych cienkościennych do 3 mm grubości
- Prace z metalami kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Obróbka tworzyw sztucznych i materiałów kompozytowych
- Poszerzanie istniejących otworów bez konieczności użycia rozwiertak
- Fazowanie krawędzi otworów

-
- Instalacje elektryczne i sanitarne - montaż przepustów kablowych
 - Prace blacharskie w warsztacie i na budowie
 - Montaż elementów mocujących o różnych średnicach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla blach stalowych stosować obroty 500-1000 obr/min w zależności od średnicy. Dla aluminium i tworzyw sztucznych można zwiększyć obroty do 1500 obr/min. Stosować stały, równomierny docisk. Przy wierceniu metali stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym.

Przygotowanie materiału

Przed wierceniem nakernować miejsce wiercenia, aby zapobiec zsuwaniu się wiertła. W przypadku cieńszych blach zabezpieczyć materiał przed deformacją, podkładając drewno lub metal od spodu. Dla otworów większych niż 20 mm zaleca się wstępne nawiercenie mniejszą średnicą.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy oczyścić wiertła z wiórów i resztek materiału. Zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywać w oryginalnym aluminiowym pojemniku. Tępienie krawędzi można korygować poprzez ostrzenie pod kątem 118-120 stopni.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami stopniowymi przydatne będą: oleje obróbkowe do chłodzenia podczas wiercenia metali, ściski warsztatowe do mocowania materiału, znaczniki lub punktaki do nakernowania, zestawy gwintowników do gwintowania wywierconych otworów.