

Link do produktu: <https://www.centrumnarzedziowe24.pl/ostrozka-do-wiertel-3-16mm-70w-2-przystawki-i-tarcze-p-182868.html>



OSTRZAŁKA DO WIERTEŁ 3-16MM 70W, 2 PRZYSTAWKI I TARCZE

Cena brutto	227,40 zł
Cena netto	184,88 zł
Numer katalogowy	W-73470
Kod producenta	73470
Kod EAN	1110003382801

Opis produktu

Dane techniczne:

Moc [W]:70
Średnica [mm]:3-16
Prędkość obrotowa [1/min]:1600
Średnica talerza szlifierskiego: 58 mm 70 mm
Średnica wiertła:
3 mm – 10 mm (talerz 58 mm)
8 mm – 16 mm (talerz 70 mm)
Kąt wierzchołkowy wiertła: 118 stopni

Ostrzałka do ostrzenia ostrza wiertła wykonanego ze stali.
Ostrzałka wyposażona jest w dwie głowice robocze pozwalające na ostrzenie szerokiego zakresu średnic wiertel.
Urządzenie jest przeznaczone do pracy przerywanej.

Ostrzałka służy do ostrzenia stępionych wiertel.
Możliwe jest ostrzenie wiertel przeznaczonych do wiercenia w metalu lub wiertel uniwersalnych.
Ostrzałka nie jest przeznaczona do ostrzenia wiertel z ostrzem wykonanym z materiałów ceramicznych, wiertel do drewna, wiertel piórkowych, świrdrów, wiertel koronowych oraz wiertel o ostrzu innego kształtu niż w przypadku wiertel do stali i wiertel uniwersalnych.

Ostrzenie wiertła:
Należy wybrać otwór w głowicy o tej samej średnicy, co wiertło przeznaczone do naostrzenia.
Włączyć ostrzałkę włącznikiem i poczekać aż talerz szlifierski osiągnie obroty znamionowe.
Wprowadzić wiertło do otworu w głowicy i po usłyszeniu odgłosu szlifowania poruszać nim w jedną i drugą stronę przez 5 – 10 sekund, jednocześnie dociskając wiertło z nieznaczną siłą do talerza szlifierskiego.
Wiertło wyjąć z głowicy, a następnie operację powtórzyć dla drugiej krawędzi ostrza wiertła.
Ostrzona jest zawsze krawędź znajdująca się bliżej zewnętrznej krawędzi głowicy.
Otwory głowicy posiadają wypusty ograniczające obrót wiertła w otworze.
Ułatwia to proces ostrzenia.
Uwaga! Każdą z powierzchni należy ostrzyć taką samą ilość czasu i dociskać z taką samą siłą.
Zapobiegnie to nierównomiernemu naostrzeniu wiertła.

Po naostrzeniu wiertła należy ocenić wyniki pracy.
Jeżeli wierzchołek wiertła po naostrzeniu przybiera barwę niebieską lub inną w stosunku do naturalnego koloru stali, oznacza to przegrzanie powierzchni i należy zmniejszyć docisk wiertła do talerza szlifierskiego podczas ostrzenia.
Jeżeli po naostrzeniu krawędzie ostrza wiertła nie są równej długości, należy wyrównać czas i docisk ostrzenia każdej ze stron

wiertła.

Ostrzałka
2 przystawki
2 tarcze

**