

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-wiertel-do-metalu-hss-5-szt-4-10mm-uchwyt-hex-14-21650-sthor-p-7360.html>



KOMPLET WIERTEŁ DO METALU HSS,5 SZT. 4-10MM UCHWYT HEX, 1/4" 21650 STHOR

Cena brutto	7,75 zł
Cena netto	6,30 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	21650
Kod producenta	21650
Kod EAN	5906083007088
Producent	Sthor
Jednostka	KPL
Materiał	stal HSS 4241
Uchwyt	Hex
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	4, 5, 6, 8, 10

Opis produktu

Komplet Wierteł do Metalu HSS 5 szt. 4-10 mm STHOR 21650

Zestaw pięciu wiertel do metalu wykonanych ze stali szybko tnącej HSS z uchwytem sześciokątnym 1/4". Przeznaczony do wiercenia w metalach z wykorzystaniem wkrętarek akumulatorowych i wiertarek udarowych.

Materiał **Stal HSS**

Zakres średnic **4-10 mm**

Uchwyt **Hex 1/4"**

Ilość sztuk **5 szt.**

Charakterystyka techniczna wiertel HSS

Stal szybko tnąca HSS

High Speed Steel to stop charakteryzujący się zwiększoną twardością i odpornością na wysokie temperatury generowane podczas wiercenia. Materiał zachowuje właściwości skrawne nawet przy intensywnym użytkowaniu, co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel ze stali węglowej.

Kąt wierzchołkowy 135°

Geometria ostrza z kątem 135 stopni została zaprojektowana specjalnie do wiercenia w metalach. Taki kąt zmniejsza opór podczas wchodzenia w materiał i ogranicza tendencję do odchylenia się wiertła od punktu początkowego, co ma znaczenie przy wierceniu w zaokrąglonych lub pochyłych powierzchniach.

Szlif Split Point

Podwójne podcięcie wierzchołka wiertła eliminuje potrzebę wcześniejszego punktowania powierzchni metalowej. Wiertło samoczynnie centruje się w miejscu rozpoczęcia wiercenia, co przyspiesza pracę i zwiększa precyzję wykonywanych otworów, szczególnie przy pracy z cienkimi blachami.

Uchwyt sześciokątny 1/4"

Trzon Hex 1/4" zapewnia kompatybilność z szybkozłączami wkrętarek akumulatorowych i uchwytami wiertarek. Sześciokątny przekrój zapobiega obracaniu się wiertła w uchwycie podczas pracy, co ma znaczenie przy wierceniu otworów o większych średnicach lub w twardszych gatunkach stali.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21650
Materiał wiertel	Stal szybko tnąca HSS
Zakres średnic	4, 5, 6, 8, 10 mm
Typ uchwytu	Sześciokątny (Hex) 1/4"
Kąt wierzchołkowy	135°
Rodzaj szlif	Split Point
Liczba elementów	5 sztuk
Przeznaczenie	Metale kolorowe i żelazo

Zastosowanie wiertel do metalu

-
- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
 - Przygotowanie otworów pod nity i śruby w blachach o grubości do 5 mm
 - Prace instalacyjne wymagające wykonania otworów w profilach metalowych
 - Wiercenie w stalach niestopowych i niskostopowych o twardości do 900 N/mm²
 - Obróbka metali kolorowych - aluminium, mosiądzu, miedzi
 - Wykonywanie otworów w elementach wyposażenia warsztatowego i narzędziowego
 - Prace serwisowe i naprawcze w motoryzacji i mechanice
 - Przygotowanie otworów pod gwintowanie w elementach metalowych

Kompatybilność z narzędziami

Wiertła z uchwytem Hex 1/4" współpracują z wkrętarkami akumulatorowymi wyposażonymi w szybkozłączce, wiertarkami z uchwytemi szybko mocującymi oraz adapterami na uchwyt sześciokątny. Przy wierceniu otworów o średnicy powyżej 6 mm w stali zaleca się użycie wiertarki z funkcją regulacji obrotów i momentu obrotowego.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia i upewnić się, że powierzchnia jest oczyszczona z rdzy, farby lub powłok ochronnych. W przypadku stali o zwiększonej twardości zaleca się stosowanie środków chłodząco-smarujących, które wydłużają żywotność wiertła i poprawiają jakość otworu.

Prędkość obrotowa powinna być dostosowana do średnicy wiertła i rodzaju materiału. Dla stali niestopowych i wiertła o średnicy 4 mm zalecana prędkość to około 3000 obr/min, dla średnicy 10 mm około 1200 obr/min. W przypadku aluminium i metali miękkich prędkości mogą być wyższe.

Po zakończeniu pracy wiertła należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją, szczególnie przy przechowywaniu w warunkach o podwyższonej wilgotności. Regularne kontrolowanie stanu ostrzy pozwala na wczesne wykrycie zużycia i zapobiega uszkodzeniu materiału obrabianego.

Ostrzenie wiertel HSS

Wiertła ze stali HSS można wielokrotnie ostrzyć z zachowaniem oryginalnego kąta wierzchołkowego 135°. Ostrzenie należy wykonywać na mokro lub z przerwami, aby uniknąć przegrzania materiału, co mogłoby spowodować utratę twardości. Prawidłowo naostrzone wiertło powinno mieć symetryczne krawędzie skrawające i zachowany szlif Split Point.