

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-4-3-mm-hss-20430-vorel-p-46692.html>

Wiertło do metalu 4,3 mm hss 20430 Vorel



Cena brutto	0,31 zł
Cena netto	0,25 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	20430
Kod producenta	20430
Kod EAN	5906083204302
Producent	Vorel

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,3 mm Vorel 20430

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Średnica 4,3 mm umożliwia precyzyjne wykonywanie otworów pod gwintowanie M5 oraz montaż elementów złącznych.

Średnica 4,3 mm

Materiał Stal HSS

Model 20430

Zastosowanie Metal

Charakterystyka wiertła HSS 4,3 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w temperaturze do 600°C, co pozwala na wiercenie z wysokimi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrza. Zapewnia dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel ze stali węglowej.

Średnica 4,3 mm pod gwint M5

Wymiar 4,3 mm to standardowa średnica otworu przygotowawczego pod gwintowanie metryczne M5. Umożliwia również montaż nitów, kołków i wkrętów samogwintujących w tej klasie wymiarowej.

Szlifowana końcówka

Precyzyjne szlifowanie krawędzi skrawających zapewnia dokładne centrowanie wiertła w punkcie nawiercenia oraz równomierne usuwanie wiórów. Redukuje to ryzyko zbaczenia narzędzia podczas wiercenia.

Uniwersalność zastosowań

Wiertło pracuje skutecznie w stalach konstrukcyjnych, stalach nierdzewnych, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz innych metalach kolorowych i stopach o twardości do 900 N/mm².

Specyfikacja techniczna

Producent	Vorel
Model	20430
Średnica wiertła	4,3 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Metale żelazne i kolorowe

Zastosowanie wiertła 4,3 mm

- Wiercenie otworów przygotowawczych pod gwintowanie M5 w elementach metalowych
- Montaż konstrukcji stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem nitów 4 mm
- Instalacje elektryczne i telekomunikacyjne w obudowach metalowych
- Prace serwisowe w branży motoryzacyjnej i maszynowej
- Obróbka blach stalowych i aluminiowych w warsztacie ślusarskim
- Przygotowanie otworów w profilach i kształtownikach metalowych
- Montaż elementów w metalowych szafach sterowniczych
- Prace instalacyjne w systemach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1500-2000 obr/min przy posuwach 0,05-0,1 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 3000 obr/min. Obowiązkowe stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym przy wierceniu stali

nierdzewnej i materiałów trudnoobrabialnych.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i pozostałości materiału obrabianego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie stanu krawędzi skrawających pozwala na wczesne wykrycie zużycia. Wiertła HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu szlifierki narzędziowej.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu przydatne mogą być: gwintowniki M5 do wykonywania gwintów wewnętrznych, wiertła HSS w innych średnicach (3,5 mm, 5 mm), punktaki do nawiercania, chłodziwo do obróbki metali oraz zestawy wiertel HSS w różnych średnicach.