

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-0-mm-21958-sthor-p-2403.html>

Wiertło do metalu hss 10,0 mm 21958 STHOR



Cena brutto	10,54 zł
Cena netto	8,57 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21958
Kod producenta	21958
Kod EAN	5906083219580
Producent	Sthor
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	10,0
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,0 mm STHOR 21958

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 10 mm w metalach żelaznych i nieżelaznych. Produkt marki STHOR zapewnia powtarzalność wymiarów otworów w zastosowaniach warsztatowych i montażowych.

Średnica wiertła 10,0 mm

Materiał Stal HSS

Marka STHOR

Model 21958

Charakterystyka wiertła HSS 10 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC oraz odpornością na temperatury do 600°C. Pozwala to na wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi skrawających, co przekłada się na dłuższą żywotność

narzędzia w porównaniu do wiertel z węglików.

Średnica 10,0 mm

Wymiar nominalny 10 mm odpowiada standardowym średnicom mocowań mechanicznych, śrub M10 oraz typowych przejść instalacyjnych. Tolerancja wykonania zapewnia dopasowanie do tulejek dystansowych i kołków prowadzących stosowanych w konstrukcjach stalowych.

Geometria spiralna

Rowki spiralne transportują wióry na zewnątrz otworu, zapobiegając ich zakleszczeniu i przegrzaniu strefy skrawania. Kąt pochylenia linii śrubowej oraz kąt natarcia są dostosowane do obróbki stali konstrukcyjnych i stopów aluminium.

Uniwersalne zastosowanie

Wiertło nadaje się do obróbki stali niskowęglowych, stali nierdzewnych, żeliwa, miedzi, mosiądzu, brązu oraz stopów aluminium. Można je stosować w wiertarkach stacjonarnych, wiertarkach udarowych (bez funkcji udaru) oraz wiertarko-wkrętarkach z uchwytem wiertarskim.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	21958
Średnica nominalna	10,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Typ chwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

Zastosowanie wiertła do metalu 10 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M10 w konstrukcjach metalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm
- Wiercenie w elementach żeliwnych i odlewach
- Wykonywanie otworów w rurach stalowych i miedzianym

-
- Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych
 - Montaż instalacji elektrycznych i sanitarnych
 - Obróbka detali w modelarstwie i prototypowaniu

Użytkowanie i konserwacja wiertła HSS

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 400-600 obr/min, dla aluminium 1000-1500 obr/min. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie lub złamanie wiertła. W przypadku otworów głębszych niż 3-krotność średnicy należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Wiercenie na sucho jest dopuszczalne w materiałach miękkich i przy małych głębokościach. Dla stali i metali twardych zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju maszynowego, co wydłuża trwałość ostrza i poprawia jakość powierzchni otworu. Aluminium można wiercić z użyciem nafty lub spirytusu.

Ostrzenie i przechowywanie

Stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° oraz symetrię krawędzi skrawających. Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią i uderzeniami mechanicznymi. Zaleca się stosowanie kasetek lub organizatorów z gniazdami.

Środki ochrony osobistej

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami wiórów, rękawice robocze oraz odzież bez luźnych elementów, które mogą zostać chwyczone przez obracające się narzędzie. W przypadku pracy z wiertarką stacjonarną zaleca się mocowanie detalu w imadle maszynowym.

...