

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-0mm-20200-sthor-p-7959.html>

Wiertło do metalu hss 2,0mm / 20200 / STHOR

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 0,16 zł |
| Cena netto | 0,13 zł |
| Dostępność | Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni |
| Czas wysyłki | 3 dni |
| Numer katalogowy | 20200 |
| Kod producenta | 20200 |
| Kod EAN | 5906083202001 |
| Producent | Sthor |
| Zastosowanie | metal |
| Średnica [mm] | 2,0 |
| Jednostka | SZT |
| Materiał | HSS |
| Uchwyt | Walcowy |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,0mm STHOR 20200

Wiertło walcowe ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 2,0mm przeznaczone do wiercenia metali żelaznych i nieżelaznych. Stal HSS zapewnia odporność na wysokie temperatury powstające podczas wiercenia oraz utrzymanie ostrości krawędzi tnących.

Średnica 2,0 mm

Materiał HSS

Długość całkowita 48,7 mm

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka wiertła HSS 2,0mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC po hartowaniu. Zachowuje własności tnące w temperaturach do 600°C, co pozwala na wiercenie metali twardych bez utraty ostrości. Zawartość wolframu i molibdenu zwiększa odporność na ścieranie.

Średnica 2,0mm

Precyzyjna średnica 2,0mm umożliwia wiercenie otworów pod gwinty M2,5 oraz montaż elementów złącznych o małych wymiarach. Tolerancja wykonania zapewnia dokładność otworu zgodną z normami DIN 338.

Długość robocza 29,6mm

Część robocza wiertła o długości 29,6mm określa maksymalną głębokość wiercenia. Stosunek długości roboczej do całkowitej (48,7mm) zapewnia stabilność podczas pracy i minimalizuje ryzyko złamania wiertła przy wierceniu głębokich otworów.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt walcowy pasuje do uchwytów szybko mocujących i kluczowych w wiertarkach elektrycznych, akumulatorowych oraz wiertarkach stołowych. Średnica uchwytu odpowiada średnicy wiertła, co jest typowe dla wiertel o małych wymiarach.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|-----------------------------|
| Model | STHOR 20200 |
| Marka | STHOR |
| Średnica wiertła | 2,0 mm |
| Materiał | HSS (stal szybko tnąca) |
| Długość całkowita | 48,7 mm |
| Długość robocza | 29,6 mm |
| Typ uchwytu | Walcowy |
| Przeznaczenie | Metale żelazne i nieżelazne |

Zastosowanie wiertła HSS 2,0mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych profilach i blaszce
- Przygotowanie otworów pod gwinty M2,5 w elementach metalowych

-
- Obróbka aluminium i stopów aluminium w konstrukcjach lekkich
 - Wiercenie miedzi i mosiądzu w instalacjach elektrycznych
 - Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów małych średnic
 - Naprawa sprzętu elektronicznego i mechanicznego
 - Wiercenie stali nierdzewnej w elementach wykończeniowych
 - Obróbka żeliwa w naprawach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1500-2000 obr/min przy średnicy 2,0mm. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 3000 obr/min. Stal nierdzewna wymaga obniżenia obrotów do 800-1200 obr/min oraz stałego chłodzenia emulsją lub olejem obróbkowym.

Posuw i docisk

Przy małej średnicy wiertła kluczowe jest utrzymanie stałego, niewielkiego docisku. Zbyt duża siła powoduje przegrzanie i złamanie wiertła. Podczas wiercenia metali twardych należy stosować posuw nie większy niż 0,05mm/obr.

Chłodzenie podczas pracy

Wiercenie na sucho skraca żywotność wiertła HSS. Stosowanie chłodziwa zmniejsza tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża okres eksploatacji. W warunkach warsztatowych można używać oleju maszynowego lub specjalnych emulsji do obróbki metali.

Ostrzenie i konserwacja

Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie przy użyciu ostrzarki do wiertel lub szlifierki stołowej. Ważne jest zachowanie kąta natarcia 118° oraz symetrycznego kształtu obu krawędzi tnących. Po pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć komplet wiertel HSS w zakresie średnic 1,0-13,0mm, gwintowniki M2,5 do wykonywania gwintów w wywierconych otworach oraz olej obróbkowy poprawiający jakość wiercenia i wydłużający żywotność narzędzi.

