

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
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	2,0

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.

