

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-2-8-mm-20280-sthor-p-6257.html>

Wiertło do metalu hss 2,8 mm 20280 STHOR

Cena brutto	0,20 zł
Cena netto	0,16 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20280
Kod producenta	20280
Kod EAN	5906083202803
Producent	Sthor
Średnica [mm]	2,8
Zastosowanie	metal
Materiał	HSS
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2,8 mm STHOR 20280

Wiertło z hartowanej stali szybko tnącej HSS o średnicy 2,8 mm, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stalach konstrukcyjnych, aluminium, miedzi oraz innych metalach kolorowych i stopowych.

Materiał **Stal HSS**

Średnica **2,8 mm**

Długość robocza **37,4 mm**

Model **STHOR 20280**

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) to stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i chromu, hartowany w temperaturze około 1200°C. Zapewnia twardość na poziomie 62-65 HRC, co przekłada się na odporność na ścieranie i możliwość pracy przy podwyższonych temperaturach wiercenia bez utraty ostrości krawędzi.

Średnica 2,8 mm

Średnica 2,8 mm należy do grupy wiertel precyzyjnych, stosowanych przy montażu elementów złącznych, wierceniu otworów przelotowych w blasze oraz przygotowaniu otworów pod gwintowanie M3. Tolerancja wykonania zapewnia dokładność otworu niezbędną przy pracach wymagających zachowania ścisłych tolerancji.

Długość robocza 37,4 mm

Długość części roboczej określa maksymalną głębokość wiercenia. Wartość 37,4 mm pozwala na wykonanie otworów w elementach o grubości do 35 mm z uwzględnieniem odprowadzania wiórów. Przy długości całkowitej 61 mm wiertło zachowuje sztywność ograniczającą bicie promieniowe podczas pracy.

Uchwyt walcowy

Trzpień walcowy o średnicy odpowiadającej średnicy roboczej wiertła przeznaczony jest do mocowania w uchwytach wiertarskich samozaciskowych o zakresie 0,5-13 mm. Konstrukcja walcowa zapewnia osiowe prowadzenie i eliminuje mimośrodowe bicie charakterystyczne dla wiertel z trzpieniem zredukowanym.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	20280
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Średnica wiertła	2,8 mm
Długość całkowita	61,0 mm
Długość robocza	37,4 mm
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Wiercenie w metalach

Zastosowanie wiertła HSS 2,8 mm

- Wiercenie otworów montażowych w blachach stalowych o grubości do 3 mm

-
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M3 w stalach konstrukcyjnych
 - Wykonywanie otworów przelotowych w profilach aluminiowych
 - Wiercenie w miedzi i mosiądzu przy pracach instalacyjnych
 - Obróbka detali w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
 - Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
 - Montaż elementów w konstrukcjach metalowych
 - Naprawa i konserwacja urządzeń mechanicznych

Parametry wiercenia w różnych materiałach

Dla stali konstrukcyjnej (do 600 N/mm²) zalecana prędkość obrotowa: 1200-1500 obr/min. Dla aluminium i stopów lekkich: 2000-2500 obr/min. Dla miedzi i mosiądzu: 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa (emulsja oleju) wydłuża żywotność wiertła o 40-60% przy wierceniu w stalach. parametry wiercenia w różnych materiałach

Użytkowanie i konserwacja wiertła HSS

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakłuć miejsce otworu punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na początku pracy. Wiercenie wykonuje się z równomiernym, umiarkowanym posuwem, unikając nadmiernego docisku, który prowadzi do przegrzania i stępienia ostrza.

Podczas pracy w stalach konstrukcyjnych stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego obniża temperaturę strefy skrawania i wydłuża trwałość krawędzi skrawających. W przypadku aluminium wiercenie można prowadzić na sucho, natomiast dla miedzi zaleca się lekkie smarowanie naftą.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju. Przechowywanie w indeksowanych kasetach lub tubach zabezpiecza krawędzie skrawające przed uszkodzeniami mechanicznymi. Regularny przegląd stanu ostrza pozwala na wczesne wykrycie stępienia i regenerację przez ostrzenie na szlifierkach narzędziowych.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS 2,8 mm zaleca się stosowanie uchwytu wiertarskiego samozaciskowego 1-13 mm, chłodziwa do obróbki metali oraz zestawu punktaków do nakłuwania. W przypadku prac seryjnych warto rozważyć kompletny zestaw wiertel HSS w zakresie średnic 1-13 mm z krokiem co 0,5 mm.