

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-25-mm-20250-sthor-p-9423.html>

Wiertło do metalu hss 2.5 mm / 20250 / STHOR

Cena brutto	0,18 zł
Cena netto	0,15 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20250
Kod producenta	20250
Kod EAN	5906083202506
Producent	Sthor
Zastosowanie	metal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Walcowy
Materiał	HSS
Średnica [mm]	2,5
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 2.5 mm STHOR 20250

Wiertło spiralne z stali szybko tnącej HSS o średnicy 2.5 mm, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Produkt marki STHOR zapewnia precyzyjną obróbkę dzięki ostrzom wykonanym z hartowanej stali szybko tnącej.

Materiał **Stal HSS**

Średnica **2.5 mm**

Model **20250**

Zastosowanie **Metale**

Charakterystyka wiertła HSS STHOR 20250

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością w porównaniu do zwykłej stali węglowej. Hartowanie zapewnia odporność na temperatury powstające podczas wiercenia, co pozwala na dłuższą pracę bez utraty ostrości krawędzi tnących.

Średnica 2.5 mm

Precyzyjna średnica 2.5 mm umożliwia wiercenie otworów pod śruby M3, nitowanie oraz montaż drobnych elementów złącznych. Rozmiar ten znajduje zastosowanie w pracach wymagających dokładności wymiarowej.

Uniwersalne zastosowanie w metalach

Wiertło przystosowane do obróbki stali konstrukcyjnej, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz innych stopów metali. Geometria ostrzy zapewnia efektywne usuwanie wiórów podczas wiercenia materiałów o różnej twardości.

Konstrukcja spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, co zapobiega zakleszczeniu narzędzia i przegrzaniu materiału. Konstrukcja ta zwiększa stabilność wiercenia i jakość uzyskiwanych otworów.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	20250
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Średnica	2.5 mm
Przeznaczenie	Metale kolorowe i żelazne

Zastosowanie wiertła 2.5 mm

- Wiercenie otworów pod gwintowanie M3 w elementach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów montażowych w blachach i profilach metalowych
- Prace warsztatowe przy naprawie i konserwacji maszyn
- Montaż elementów elektronicznych i elektrycznych w obudowach metalowych
- Modelarstwo precyzyjne i budowa konstrukcji z metalu
- Prace instalacyjne w systemach mocowań i złączy

-
- Obróbka metali kolorowych w pracach jubilerskich i rękodzielniczych
 - Wiercenie w metalowych ramach, uchwytach i wspornikach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Podczas wiercenia w stali zaleca się prędkość obrotową 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Stosowanie płynu chłodząco-smarującego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworów. Wiercenie należy prowadzić z równomiernym, umiarkowanym dociskiem.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas obróbki metali konieczne jest stosowanie okularów ochronnych zabezpieczających przed odpryskami wiórów. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić prawidłowe zamocowanie wiertła w uchwycie wiertarki.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z pozostałości wiórów i płynu obróbkowego. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Regularne sprawdzanie ostrości krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie zużycia i konieczności wymiany narzędzia.