

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-0mm-20300-sthor-p-9205.html>

Wiertło do metalu hss 3,0mm / 20300 / STHOR

Cena brutto	0,19 zł
Cena netto	0,15 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20300
Kod producenta	20300
Kod EAN	5906083203008
Producent	Sthor
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Średnica [mm]	3,0
Zastosowanie	metal
Rozmiar	uniwersalny
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,0mm STHOR 20300

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 3,0mm umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów w konstrukcjach stalowych, aluminium oraz innych stopach metali.

Średnica 3,0 mm

Materiał **Stal HSS**

Producent **STHOR**

Model 20300

Charakterystyka wiertła HSS 3,0mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się podwyższoną twardością i odpornością na ścieranie. Zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co zapobiega szybkiemu stępieniu ostrza podczas intensywnej pracy.

Średnica 3,0mm

Uniwersalna średnica stosowana w pracach montażowych, instalacyjnych oraz ślusarskich. Odpowiada standardowym rozmiarom wkrętów M3 i nitów, co czyni ją jednym z najczęściej używanych wymiarów w warsztatach.

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, zapobiegając ich zaklinowaniu. Konstrukcja ta redukuje tarcie i nagrzewanie się wiertła, wydłużając jego żywotność.

Standardowy chwyt cylindryczny

Trzonek cylindryczny pasuje do wszystkich standardowych uchwytów wiertarskich - zarówno kluczowych, jak i szybkomocujących. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach ręcznych i stołowych.

Specyfikacja techniczna

Nazwa produktu	Wiertło do metalu HSS 3,0mm
Producent	STHOR
Model	20300
Średnica nominalna	3,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ trzonu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

Zastosowanie wiertła HSS 3,0mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod wkręty M3 w konstrukcjach metalowych
- Prace ślusarskie w warsztatach mechanicznych i samochodowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 8mm
- Obróbka elementów z miedzi, mosiądzu i brązu
- Wykonywanie otworów w metalowych obudowach urządzeń elektronicznych

-
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
 - Naprawy i modyfikacje narzędzi oraz sprzętu gospodarczego

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1200-1500 obr/min. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 2500-3000 obr/min. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 800-1000 obr/min i stosować chłodziwo lub olej skrawający.

Sprawdzanie kompatybilności

Wiertło pasuje do wszystkich wiertarek z uchwytem na średnice 0,8-13mm. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wiertło jest stabilnie zamocowane w uchwycie - luz może prowadzić do wybicia niesymetrycznego otworu lub uszkodzenia narzędzia.

Przedłużanie żywotności

Regularne czyszczenie rowków z wiórów oraz stosowanie środków smarujących podczas wiercenia twardszych materiałów znacząco wydłuża okres użytkowania wiertła. Po zakończeniu pracy warto przetrzeć wiertło suchą szmatką i zabezpieczyć przed wilgocią.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalu należy stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami wiórów. Obrabiane elementy powinny być stabilnie zamocowane w imadle lub odpowiednim uchwycie. Nie należy wywierać nadmiernego nacisku - ciężar wiertarki zazwyczaj wystarcza do prawidłowego wiercenia.