

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-2-mm-21921-sthor-p-1969.html>

Wiertło do metalu hss 3,2 mm 21921 STHOR

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 2,44 zł |
| Cena netto | 1,98 zł |
| Dostępność | Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni |
| Czas wysyłki | 3 dni |
| Numer katalogowy | 21921 |
| Kod producenta | 21921 |
| Kod EAN | 5906083219214 |
| Producent | Sthor |
| Materiał | HSS DIN 338 |
| Uchwyt | Walcowy |
| Jednostka | OPA |
| Średnica [mm] | 3,2 |
| Zastosowanie | metal |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,2 mm STHOR 21921

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia w metalach. Średnica 3,2 mm umożliwia wykonywanie otworów montażowych oraz precyzyjnych prac ślusarskich.

Materiał HSS 4241

Średnica 3,2 mm

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka wiertła HSS 3,2 mm

Stal szybko tnąca HSS 4241

Materiał HSS zawiera 4% chromu i 2% wanadu, co zapewnia twardość 63-65 HRC. Taki skład pozwala na wiercenie stali o wytrzymałości do 900 N/mm² oraz utrzymuje ostrze przy pracy w temperaturze do 600°C.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Umożliwia pracę bez punktowania w materiałach o twardości do HB 300.

Szlif krzyżowy Split Point

Specjalne ukształtowanie wierzchołka eliminuje ślizganie się po powierzchni metalu. Wiertło samo centruje się w punkcie wiercenia, co zwiększa precyzję i bezpieczeństwo pracy.

Wykończenie White Finish

Naturalna powierzchnia stali bez dodatkowych powłok. Zapewnia podstawową ochronę przed korozją podczas przechowywania oraz umożliwia wizualną kontrolę stanu ostrza.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------------|--------------------------------|
| Model | STHOR 21921 |
| Średnica nominalna | 3,2 mm |
| Materiał | HSS 4241 (stal szybkoobrotowa) |
| Kąt wierzchołkowy | 135° |
| Typ szlif | Split Point (krzyżowy) |
| Wykończenie powierzchni | White Finish |
| Norma | DIN 338 |
| Producent | STHOR |

Zastosowanie

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wykonywanie otworów w żeliwie szarym i sferoidalnym
- Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie
- Montaż elementów metalowych, wiercenie pod nity i wkręty
- Naprawa maszyn i urządzeń przemysłowych
- Prace modelarskie i prototypowe
- Renowacja i modyfikacja konstrukcji stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty: 1200-1500 obr/min przy wierceniu na sucho. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć prędkość do 800-1000 obr/min i stosować chłodzenie emulsją. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Konserwacja wiertła

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów szczotką drucianą. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią. Okresowo kontrolować stan ostrza - stępione wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt 135°.

Zgodność z normą DIN 338

Norma DIN 338 określa wymiary, tolerancje oraz parametry geometryczne wiertel spiralnych. Zgodność z tą normą gwarantuje wymiennność z innymi narzędziami oraz możliwość stosowania w standardowych uchwytach wiertarskich.