

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-5mm-20350-sthor-p-6410.html>

Wiertło do metalu hss 3,5mm 20350 STHOR

Cena brutto	0,25 zł
Cena netto	0,20 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20350
Kod producenta	20350
Kod EAN	5906083203503
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	3,5
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,5mm STHOR 20350

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 3,5mm, przeznaczone do wiercenia w metalach żelaznych i nieżelaznych. Uniwersalne narzędzie do prac warsztatowych, montażowych i przemysłowych.

Materiał HSS
Średnica 3,5 mm
Długość robocza 42,1 mm
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka wiertła HSS 3,5mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie i możliwość pracy przy podwyższonych temperaturach. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Średnica 3,5mm

Średnica 3,5mm należy do standardowych rozmiarów stosowanych w instalacjach elektrycznych, montażu mebli oraz w pracach modelarskich. Umożliwia wykonanie otworów pod wkręty M4 oraz nity o odpowiednich wymiarach.

Długość robocza 42,1mm

Część robocza wiertła o długości 42,1mm pozwala na wiercenie w materiałach o grubości do 35-38mm. Wystarczająca długość dla większości zastosowań warsztatowych i montażowych przy zachowaniu odpowiedniej sztywności wiertła.

Uchwyt walcowy

Uchwyt walcowy o średnicy 3,5mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich od 1mm do 13mm. Zapewnia stabilne mocowanie w wiertarkach ręcznych, stołowych oraz w wiertarkach akumulatorowych.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	20350
Materiał wiertła	HSS (stal szybkoobrotowa)
Średnica nominalna	3,5 mm
Długość całkowita	70,8 mm
Długość części roboczej	42,1 mm
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metal (stal, aluminium, miedź, mosiądz)

Zastosowanie wiertła HSS 3,5mm

- Wiercenie w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych o twardości do 900 N/mm²
- Prace w aluminium i stopach aluminium przy montażu elementów budowlanych
- Wiercenie w miedzi i mosiądzu w instalacjach elektrycznych i hydraulicznych
- Przygotowanie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 4mm
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
- Montaż elementów złącznych w konstrukcjach metalowych
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń mechanicznych

Parametry pracy wiertła HSS

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min, dla aluminium 2000-3000 obr/min, dla miedzi 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju obróbczego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem wiercenia należy nakręcić punkt środkowy otworów za pomocą punktaka, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Wiercenie w metalach żelaznych wymaga stosowania chłodzenia – można użyć oleju maszynowego, emulsji chłodzącej lub specjalnych past do wiercenia.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości materiału. Regularne ostrzenie wiertła na szlifierce do wiertel lub ręcznie pod kątem 118° przywraca ostrość krawędzi tnących. Przechowywanie w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią, zapobiega korozji.

Wiertło HSS nadaje się do ponownego ostrzenia wielokrotnego. Przy zachowaniu prawidłowego kąta ostrzenia i symetrii krawędzi tnących może służyć przez wiele lat. Oznaki zużycia to wydłużony czas wiercenia, przegrzewanie się wiertła oraz nieregularny kształt otworów.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z metalem przydatne są: zestawy wiertel HSS w zakresie 1-13mm, chłodziwa do obróbki metali, punktaki do nakręcania otworów, uchwyty wiertarskie szybkoobrotowe oraz szlifierki do ostrzenia wiertel.

...