

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-3-6mm-20360-vorel-p-7038.html>

Wiertło do metalu hss 3,6mm 20360 VOREL



Cena brutto	1,22 zł
Cena netto	0,99 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	20360
Kod producenta	20360
Kod EAN	5906083203602
Producent	Vorel
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	3,6
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 3,6 mm VOREL 20360

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica 3,6 mm umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów w stalach konstrukcyjnych, aluminium, miedzi oraz innych stopach metali.

Materiał Stal HSS

Średnica 3,6 mm

Model 20360

Producent VOREL

Charakterystyka wiertła HSS 3,6 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia metali. Stal zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, które powstają podczas intensywnej obróbki.

Średnica 3,6 mm

Wymiar odpowiadający typowym zastosowaniom instalacyjnym i montażowym. Otwory o tej średnicy stosuje się pod wkręty M4, nity oraz w pracach modelarskich wymagających precyzji wykonania.

Geometria spiralna

Rowki spiralne odprowadzają wióry z obszaru skrawania, zapobiegając zapychaniu się wiertła. Kąt spirali dostosowany do obróbki metali żelaznych zapewnia efektywne usuwanie materiału i zmniejsza siły skrawania.

Uniwersalność zastosowań

Wiertło nadaje się do obróbki różnych metali: stali konstrukcyjnych do 900 N/mm², stali nierdzewnych, aluminium, mosiądzu, miedzi oraz stopów cynku. Możliwość stosowania w wiertarkach udarowych i stacjonarnych.

Specyfikacja techniczna

Typ wiertła	Spiralne do metalu
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Średnica nominalna	3,6 mm
Model	20360
Producent	VOREL
Typ chwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

Zastosowanie wiertła 3,6 mm

- Wiercenie otworów montażowych pod wkręty M4 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod nity w blachach aluminiowych i stalowych
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
- Instalacje elektryczne i sanitarne w profilach metalowych
- Obróbka elementów z mosiądzu i miedzi w warsztatach rzemieślniczych
- Wiercenie w stalach nierdzewnych do grubości 5 mm
- Prace konserwacyjne i naprawcze w urządzeniach mechanicznych
- Przygotowanie otworów w blachach karoseryjnych podczas napraw pojazdów

Parametry pracy i eksploatacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnych zalecana prędkość obrotowa wynosi 800-1200 obr/min, dla aluminium 1500-2000 obr/min, dla mosiądzu 1000-1500 obr/min. Zbyt wysokie obroty powodują przegrzanie i utratę ostrości krawędzi skrawających.

Chłodzenie podczas wiercenia

Wiercenie metali żelaznych wymaga stosowania chłodziwa lub oleju obróbkowego, co przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Aluminium można wiercić na sucho, stosując okresowe przerwy dla odprowadzenia ciepła.

Konserwacja i ostrzenie

Wiertło HSS można wielokrotnie ostrzyć na szlifierce z tarczą elektrokorundową. Kąt natarcia powinien wynosić 118° dla metali żelaznych. Po każdym użyciu należy oczyścić rowki z wiórów i zabezpieczyć przed korozją cienką warstwą oleju.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć wiertła HSS w innych średnicach z serii VOREL, zestawy wiertel spiralnych 1-10 mm, chłodziwa do obróbki metali oraz uchwyty wiertarskie szybkomocujące.

...