

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-0-mm-21927-sthor-p-2019.html>

Wiertło do metalu hss 4,0 mm 21927 STHOR

Cena brutto	3,40 zł
Cena netto	2,76 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21927
Kod producenta	21927
Kod EAN	5906083219276
Producent	Sthor
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	4,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,0 mm STHOR 21927

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Średnica 4,0 mm umożliwia wykonywanie precyzyjnych otworów pod śruby M5 oraz w pracach montażowych i naprawczych.

Średnica wiertła 4,0 mm

Materiał HSS

Producent STHOR

Model 21927

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych, aluminium i miedzi. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnej pracy.

Średnica robocza 4,0 mm

Średnica 4,0 mm odpowiada standardowym otworom przelotowym pod gwint metryczny M5 oraz otworom montażowym pod nity i śruby. Precyzja wykonania wiertła minimalizuje bicie promieniowe, co przekłada się na dokładność otworów.

Geometria spirali

Kąt spirali wiertła HSS zapewnia efektywne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Konstrukcja ostrza redukuje siły skrawania, co zmniejsza obciążenie silnika wiertarki i wydłuża żywotność narzędzia.

Uniwersalny chwyt

Cylindryczny trzpień wiertła pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1,5-13 mm. Kompatybilność z wiertarkami ręcznymi, stołowymi i wiertarkami kolumnowymi zapewnia wszechstronność zastosowania.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	21927
Średnica wiertła	4,0 mm
Materiał ostrza	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Stal, aluminium, miedź, metale kolorowe

Zastosowanie wiertła HSS 4,0 mm

- Wiercenie otworów przelotowych pod gwint metryczny M5 w elementach stalowych
- Wykonywanie otworów montażowych w profilach aluminiowych i stalowych
- Wiercenie w blachach o grubości do 10 mm
- Przygotowanie otworów pod nity i śruby w konstrukcjach metalowych
- Prace naprawcze w elementach ze stali nierdzewnej
- Wiercenie w miękkich metalach kolorowych: miedź, mosiądz, brąz
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów
- Renowacja i naprawa sprzętu AGD oraz maszyn przemysłowych

Użytkowanie i konserwacja wiertła

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Przy wierceniu stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty o 30-40% i zwiększyć posuw.

Przygotowanie materiału

Przed wierceniem należy nakłuć miejsce wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Materiał powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub na stole wiertarskim. Przy wierceniu cienkich blach zaleca się podłożenie drewna lub tworzywa, aby uniknąć deformacji materiału.

Konserwacja narzędzia

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości oleju. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Przy zauważalnym stępieniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć przy użyciu ostrzałki do wiertel, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118°.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy stosować okulary ochronne i rękawice robocze. Wiertło HSS podczas pracy nagrzewa się, dlatego bezpośrednio po wierceniu nie należy dotykać ostrza. Zaleca się używanie wiertarki z regulacją obrotów i funkcją blokady wrzeciona dla bezpiecznej wymiany narzędzi.

...