

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-0mm-20400-sthor-p-12.html>

Wiertło do metalu hss 4,0mm 20400 STHOR

Cena brutto	0,28 zł
Cena netto	0,23 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20400
Kod producenta	20400
Kod EAN	5906083204005
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	4,0
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,0mm STHOR 20400

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

Średnica 4,0 mm

Materiał HSS

Model 20400

Marka STHOR

Charakterystyka wiertła HSS do metalu

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) to stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i kobaltu. Charakteryzuje się twardością 62-65 HRC po hartowaniu, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych oraz metalach kolorowych.

Średnica 4,0mm

Średnica 4,0mm to standardowy wymiar stosowany do wykonywania otworów przelotowych pod śruby M5 oraz otworów gwintowanych M6. Wiertło tej średnicy znajduje zastosowanie w pracach elektromechanicznych, montażu osprzętu oraz konstrukcjach metalowych.

Konstrukcja spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wiór z otworu, zapobiegając zakleszczeniu wiertła. Kąt spirali dostosowany do obróbki metali zapewnia efektywne usuwanie materiału i zmniejsza ryzyko przegrzania narzędzia podczas intensywnej pracy.

Uniwersalne zastosowanie

Wiertło HSS nadaje się do wiercenia w stali konstrukcyjnej, aluminium, miedzi, mosiądzu oraz żeliwie. Może być używane zarówno w wiertarkach stacjonarnych, jak i ręcznych z uchwytem wiertarskim 10mm lub 13mm.

Specyfikacja techniczna

Model	20400
Producent	STHOR
Średnica wiertła	4,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Metale żelazne i kolorowe

Zastosowanie wiertła 4,0mm

- Wiercenie otworów montażowych pod śruby M5 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów pod nity w blachach aluminiowych i stalowych
- Wykonywanie otworów w profilach metalowych podczas montażu regałów i stelaży
- Wiercenie w metalowych obudowach urządzeń elektrycznych i elektronicznych
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalach
- Naprawa sprzętu AGD i narzędzi wymagająca wiercenia w metalowych elementach
- Montaż osprzętu w warsztatach samochodowych i mechanicznych
- Wiercenie otworów w rurach miedzianych i aluminiowych w instalacjach

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Należy stosować posuw ciągły bez nadmiernego docisku. Podczas wiercenia w stali nierdzewnej konieczne jest stosowanie chłodziwa lub oleju obróbkowego.

Ostrzenie i przechowywanie

Wiertło HSS można ostrzyć wielokrotnie przy zachowaniu prawidłowego kąta natarcia 118°. Po użyciu należy oczyścić wiertło z wiórów i zabezpieczyć przed wilgocią. Przechowywanie w dedykowanych kasetach zapobiega uszkodzeniu krawędzi tnących.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia obowiązuje stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic roboczych. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Wiertło po pracy jest gorące – należy odczekać do jego ostygnięcia przed demontażem.
