

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-4-2-mm-21929-sthor-p-2041.html>

Wiertło do metalu hss 4,2 mm 21929 STHOR

Cena brutto	3,39 zł
Cena netto	2,76 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21929
Kod producenta	21929
Kod EAN	5906083219290
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	4,2
Materiał	HSS DIN 338
Zastosowanie	metal
Jednostka	OPA

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 4,2 mm STHOR 21929

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach kolorowych i żelaznych. Średnica 4,2 mm umożliwia wykonywanie otworów pod wkręty metryczne M5 oraz typowe połączenia śrubowe w konstrukcjach metalowych.

Średnica 4,2 mm

Materiał Stal HSS

Model 21929

Marka STHOR

Charakterystyka wiertła HSS 4,2 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w wysokich temperaturach powstających podczas wiercenia. Pozwala to na pracę z większymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości krawędzi skrawających, co przekłada się na dłuższą żywotność

wiertła.

Średnica 4,2 mm

Rozmiar odpowiedni do wykonywania otworów przelotowych pod wkręty M5, montażu nitów oraz przygotowania otworów pod gwintowanie M6. Często stosowany w pracach montażowych z blachą oraz profilami aluminiowymi.

Uniwersalne zastosowanie

Nadaje się do wiercenia w stali konstrukcyjnej, aluminium, mosiądku, miedzi oraz innych metalach o twardości do 900 N/mm². Może być używane zarówno w wiertarkach stacjonarnych, jak i ręcznych.

Geometria spirali

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, zapobiegając zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia. Konstrukcja zapewnia stabilne prowadzenie wiertła i zmniejsza ryzyko jego złamania.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	4,2 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Model	21929
Producent	STHOR
Typ uchwytu	Cylindryczny
Przeznaczenie	Metale kolorowe i żelazne

Zastosowanie wiertła 4,2 mm

- Wiercenie otworów pod wkręty metryczne M5 w konstrukcjach stalowych
- Przygotowanie otworów przelotowych w blachach do montażu nitów
- Wiercenie w profilach aluminiowych podczas montażu stolarki
- Wykonywanie otworów w elementach miedzianych instalacji elektrycznych
- Prace montażowe w konstrukcjach z mosiądku
- Wiercenie w stalowych elementach wyposażenia warsztatowego
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M6
- Prace modelarskie wymagające precyzyjnych otworów w metalu

Użytkowanie i konserwacja

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość obrotowa wynosi 1500-2000 obr/min, dla aluminium 3000-4000 obr/min. Wiercenie w metalach twardszych wymaga zastosowania chłodziwa lub oleju skrawającego, co wydłuża żywotność narzędzia i poprawia jakość otworu.

Przygotowanie materiału

Przed rozpoczęciem wiercenia należy oznaczyć punkt wiercenia punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. W przypadku wiercenia otworów w cienkich blachach zaleca się podłożenie drewnianej podkładki, która zapobiega wyginaniu materiału i poprawia jakość wyjścia wiertła.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia należy używać okularów ochronnych zabezpieczających przed odpryskami wiórów metalowych. Materiał obrabiany powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub specjalnym uchwycie. Nie należy zatrzymywać obracającego się wiertła ręką.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłem HSS 4,2 mm zaleca się stosowanie oleju skrawającego lub chłodziwa, które wydłuża żywotność narzędzia. W przypadku wykonywania gwintów wewnętrznych po nawierceniu otworem 4,2 mm, można zastosować gwintownik M5. Do precyzyjnego oznaczania punktów wiercenia przydatny będzie punktak stalowy.

...