

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-0-mm-21936-sthor-p-2112.html>

Wiertło do metalu hss 5,0 mm 21936 STHOR

Cena brutto	4,56 zł
Cena netto	3,71 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	21936
Kod producenta	21936
Kod EAN	5906083219368
Producent	Sthor
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	5,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 5,0 mm STHOR 21936

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia w metalach kolorowych i żelaznych. Średnica robocza 5,0 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w warsztatach mechanicznych i pracach montażowych.

Średnica 5,0 mm

Materiał HSS

Model 21936

Marka STHOR

Charakterystyka wiertła HSS 5,0 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zachowuje twardość w temperaturach do 600°C, co umożliwia pracę przy wyższych obrotach bez utraty ostrości krawędzi skrawających. Zwiększa to wydajność wiercenia i wydłuża żywotność narzędzia w porównaniu do wiertel z węgla.

Średnica 5,0 mm

Średnica robocza 5,0 mm odpowiada typowym średnicom otworów montażowych i połączeń śrubowych M6. Wiertło tej średnicy znajduje zastosowanie przy montażu elementów metalowych, instalacji elektrycznych i mechanicznych.

Uniwersalność obróbki

Geometria krawędzi skrawających dostosowana do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, aluminium, miedzi, mosiądzu i innych metalach. Wiertło zachowuje stabilność pracy zarówno w materiałach miękkich, jak i o twardości do 900 N/mm².

Konstrukcja spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu podczas wiercenia, zapobiegając ich zakleszczeniu i przegrzaniu narzędzia. Konstrukcja ta redukuje siły skrawania i umożliwia wiercenie głębokich otworów bez zatrzymywania.

Specyfikacja techniczna

Oznaczenie produktu	Wiertło do metalu HSS 5,0 mm
Model	21936
Producent	STHOR
Średnica robocza	5,0 mm
Materiał	Stal szybko tnąca (HSS)
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Zastosowanie	Metale żelazne i kolorowe

Zastosowanie wiertła 5,0 mm

- Wiercenie otworów montażowych pod śruby M6 w konstrukcjach stalowych
- Obróbka profili aluminiowych w stolarce aluminiowej
- Przygotowanie otworów w blachach o grubości do 10 mm
- Prace ślusarskie przy montażu elementów maszyn i urządzeń
- Wiercenie w instalacjach elektrycznych i rozdzielniach metalowych

-
- Obróbka rur stalowych i miedzianych w instalacjach sanitarnych
 - Wykonywanie otworów w elementach z mosiądzu i brązu
 - Prace warsztatowe przy naprawach mechanicznych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1200-1500 obr/min, dla aluminium 2500-3000 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość wierconych otworów. Przy wierceniu w stalach nierdzewnych należy zmniejszyć obroty o 30-40% i zwiększyć posuw.

Przygotowanie materiału

Przed wierceniem należy nawiercić punkt startowy wiertłem o mniejszej średnicy lub punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła. Materiał powinien być stabilnie zamocowany w imadle lub uchwycie. Podczas wiercenia głębokich otworów wycofuj wiertło co 5-8 mm w celu usunięcia wiórów.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia stosuj okulary ochronne i rękawice robocze. Nie zwalniasz nacisku wiertła przy wychodzeniu z materiału, aby uniknąć zahaczenia i złamania narzędzia. Gorące wióry mogą powodować oparzenia – po zakończeniu pracy odczekaj na ostygnięcie wiertła.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metalu przydatne mogą być wiertła HSS w innych średnicach (3,0-10,0 mm), zestawy wiertel stopniowanych do blachy oraz oleje i chłodziwa do obróbki skrawaniem.