

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-5-5mm-10szt-21941-sthor-p-2159.html>

## Wiertło do metalu hss 5,5mm 10szt 21941 STHOR

Cena brutto	<b>5,85 zł</b>
Cena netto	<b>4,76 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni</b>
Czas wysyłki	<b>3 dni</b>
Numer katalogowy	<b>21941</b>
Kod producenta	<b>21941</b>
Kod EAN	<b>5906083219412</b>
Producent	<b>Sthor</b>
Jednostka	<b>OPA</b>
Materiał	<b>HSS DIN 338</b>
Uchwyt	<b>Walcowy</b>
Zastosowanie	<b>metal</b>
Średnica [mm]	<b>5,5</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 5,5mm - zestaw 10 sztuk STHOR 21941

Zestaw wiertel spiralnych do metalu wykonanych ze stali szybko tnącej HSS 4241 według normy DIN 338. Średnica robocza 5,5mm, kąt wierzchołkowy 135° ze szlifem krzyżowym zapewniający samoczynne centrowanie podczas wiercenia w stalach konstrukcyjnych i metalach kolorowych.

Materiał HSS 4241

Średnica 5,5 mm

Kąt wierzchołkowy 135°

Ilość w zestawie 10 szt.

#### Charakterystyka techniczna wiertła HSS 5,5mm

### Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali z dodatkiem wolframu, molibdenu i wanadu zapewniający twardość 63-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie bez chłodzenia w większości zastosowań warsztatowych.

### Kąt wierzchołkowy 135° ze szlifem krzyżowym

Geometria ostrza z krzyżowym szlifem środka eliminuje konieczność nakłuwania punktu wiercenia. Kąt 135° zmniejsza siły osiowe podczas nawiercania i zapobiega ślizganiu się wiertła po powierzchni materiału.

### Norma DIN 338

Wiertło spiralne walcowe z chwytem cylindrycznym o średnicy równej średnicy roboczej. Standard DIN 338 określa tolerancje wykonania, długość całkowitą oraz długość części roboczej, gwarantując kompatybilność z uchwytami wiertarskimi od 1 do 13mm.

### Jasne wykończenie powierzchni

Powierzchnia nieobrabiana powłokami - naturalne wykończenie stali HSS. Rozwiązanie uniwersalne do prac w stalach konstrukcyjnych, aluminium i mosiądzu, gdzie nie są wymagane powłoki zwiększające żywotność w produkcji seryjnej.

## Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21941
Średnica nominalna	5,5 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ szlif	Pełny szlif krzyżowy
Wykończenie	Jasne (bez powłok)
Typ chwytu	Walcowy cylindryczny
Ilość w zestawie	10 sztuk
Producent	STHOR

## Zastosowanie wiertel HSS 5,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych o grubości do 8mm

- 
- Przygotowanie otworów pod nity zrywalne i wkręty samogwintujące M6
  - Obróbka blach stalowych w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
  - Wiercenie w aluminium, mosiądzu i innych metalach kolorowych
  - Prace montażowe przy konstrukcjach stalowych w budownictwie
  - Naprawa i konserwacja maszyn - wykonywanie otworów w elementach stalowych
  - Prace hobbystyczne w domowych warsztatach przy projektach metalowych
  - Wiercenie w rurach stalowych o grubości ścianki do 4mm

## Parametry pracy i dobór prędkości obrotowej

---

### Zalecane prędkości skrawania dla wiertła 5,5mm

Stal konstrukcyjna: 1200-1400 obr/min | Stal nierdzewna: 600-800 obr/min | Aluminium: 2000-2500 obr/min | Mosiądz: 1800-2200 obr/min. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów i chłodzenia ostrza.

### Sprawdzanie kompatybilności z wiertarką

Wiertło o średnicy 5,5mm wymaga uchwytu wiertarskiego z zakresem zaciskania minimum 1-10mm lub 1-13mm. Większość wiertarek udarowych i bezudarowych o mocy od 500W obsługuje tę średnicę. Przed pracą należy sprawdzić maksymalną średnicę wiercenia w metalu podawaną przez producenta wiertarki.

## Konserwacja i żywotność wiertła

---

Żywotność wiertła HSS zależy od warunków eksploatacji. W przypadku pracy w stali konstrukcyjnej przy prawidłowych parametrach jedno wiertło wykonuje średnio 150-300 otworów o głębokości równej 2-krotności średnicy. Stępione ostrze można regenerować poprzez ostrzenie na szlifierce z zachowaniem kąta 135° i symetrii krawędzi skrawających.

Przechowywanie wiertel w suchym miejscu, zabezpieczenie przed wilgocią oraz unikanie uderzeń mechanicznych wydłuża okres użytkowania. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z wiórów i resztek materiału obrabianego, a w przypadku intensywnej eksploatacji zastosować lekkie natłuszczenie środkiem antykorozyjnym.

### Produkty powiązane

Do pracy z wiertłami HSS poleca się posiadanie zestawu wiertel w innych średnicach zgodnych z normą DIN 338, oleju do cięcia metali ułatwiającego wiercenie w stalach trudnoobrabialnych oraz uchwytu wiertarskiego szybkoobrotowego umożliwiającego wymianę narzędzi bez użycia klucza.