Dane aktualne na dzień: 17-02-2026 14:56

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-0-mm-21944-sthor-p-2186.html

Wiertło do metalu hss 6,0 mm 21944 STHOR

Cena brutto	**6,96 zł**
Cena netto	**5,66 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**21944**
Kod producenta	**21944**
Kod EAN	**5906083219443**
Producent	**Sthor**
Uchwyt	**Walcowy**
Jednostka	**OPA**
Materiał	**HSS DIN 338**
Średnica [mm]	**6,0**
Zastosowanie	**metal**

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,0 mm STHOR 21944

Wiertło spiralne do obróbki metali kolorowych i stali wykonane ze stali szybkotnącej HSS 4241. Średnica 6,0 mm z kątem wierzchołkowym 135° i szlifowanym punktem rozdzielającym zapewnia precyzyjne pozycjonowanie bez nakłuwania.

Średnica 6,0 mm

Materiał HSS 4241

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 6,0 mm

Stal szybkotnąca HSS 4241

Stop zawierający wolfram, molibden i wanad zapewnia twardość 62-65 HRC. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturze do 600°C, co umożliwia wiercenie z wyższymi prędkościami obrotowymi bez utraty ostrości.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu ze standardowym 118° skraca krawędź poprzeczną, redukując siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia. Zapobiega to odkształceniom cienkich blach i ułatwia pracę w trudno dostępnych miejscach.

Split Point - szlifowany punkt rozdzielający

Dodatkowe szlifowanie wierzchołka tworzy krótką krawędź poprzeczną, która eliminuje konieczność nakłuwania punktu wiercenia. Wiertło samoczynnie centruje się na powierzchni materiału, co zwiększa dokładność pozycjonowania otworów.

Wykończenie White Finish

Jasna powierzchnia po szlifowaniu bez dodatkowych powłok. Ułatwia kontrolę wizualną zużycia ostrzy i stanu wiertła. Gładka powierzchnia rowków spiralnych usprawnia odprowadzanie wiórów z obszaru wiercenia.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21944
Średnica nominalna	6,0 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybkotnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ punktu	Split Point (szlifowany punkt rozdzielający)
Wykończenie powierzchni	White Finish
Rodzaj szlifowania	Całkowicie szlifowane
Producent	STHOR

Zastosowanie wiertła HSS 6,0 mm

- Wiercenie otworów w stali konstrukcyjnej i nierdzewnej o twardości do 900 N/mm²
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądz, miedź, brąz
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie M8
- Montaż instalacji elektrycznych i hydraulicznych

- Prace warsztatowe przy naprawie maszyn i urządzeń
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10 mm
- Obróbka profili stalowych i kształtowników
- Wykonywanie otworów montażowych w konstrukcjach metalowych

Parametry pracy i kompatybilność

Zalecane prędkości obrotowe

Stal konstrukcyjna: 1200-1500 obr/min | Stal nierdzewna: 800-1000 obr/min | Aluminium: 2500-3000 obr/min | Mosiądz: 2000-2500 obr/min. Stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Chwyt wiertła

Wiertło posiada cylindryczny trzon o średnicy 6,0 mm. Kompatybilne z uchwytami szybkomocującymi oraz kluczowymi w wiertarkach elektrycznych, akumulatorowych i kolumnowych o zakresie uchwytu minimum 6 mm.

Konserwacja i użytkowanie

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić bicie promieniowe wiertła w uchwycie - maksymalne dopuszczalne bicie to 0,05 mm dla średnicy 6 mm. Nadmierne bicie prowadzi do powiększenia średnicy otworu i przyspieszonego zużycia ostrzy.

Podczas wiercenia zaleca się stosowanie posuwu równomiernego bez nadmiernego docisku. Zbyt duża siła powoduje przegrzanie i utratę twardości ostrzy. Przy wierceniu otworów głębszych niż 3-krotność średnicy (powyżej 18 mm) należy okresowo wycofywać wiertło w celu usunięcia wiórów.

Po zakończeniu pracy wiertło należy oczyścić z wiórów i pozostałości chłodziwa. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji powierzchniowej. Stępione ostrza można ponownie naostrzyć, zachowując kąt wierzchołkowy 135° i symetrię obu krawędzi skrawających.

Norma DIN 338

Europejska norma określająca wymiary, tolerancje i właściwości wierteł spiralnych do metalu. Gwarantuje powtarzalność średnicy otworu w tolerancji H8 oraz współosiowość z dokładnością 0,1 mm na 100 mm długości.