

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	<b>7,53 zł</b>
Cena netto	<b>6,12 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>21944</b>
Kod producenta	<b>21944</b>
Kod EAN	<b>5906083219443</b>
Producent	<b>Sthor</b>
Uchwyt	<b>Walcowy</b>
Średnica [mm]	<b>6,0</b>
Materiał	<b>HSS DIN 338</b>
Zastosowanie	<b>metal</b>
Jednostka	<b>OPA</b>

### Opis produktu

#### Wiertło do metalu HSS 6,0 mm STHOR 21944

Wiertło spiralne do obróbki metali kolorowych i stali wykonane ze stali szybko tnącej 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 szybko tnąca 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 szybko tnąca)
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/mm<sup>2</sup>
- 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 szybkocucującymi 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 wiertel spiralnych do metalu. Gwarantuje powtarzalność średnicy otworu w tolerancji H8 oraz współosiowość z dokładnością 0,1 mm na 100 mm długości.