

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-0mm-20600-sthor-p-7791.html>

Wiertło do metalu hss 6,0mm / 20600 / STHOR



Cena brutto	0,53 zł
Cena netto	0,43 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	20600
Kod producenta	20600
Kod EAN	5906083206009
Producent	Sthor
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	6,0

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,0mm STHOR 20600

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 6,0mm, przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Standardowy uchwyt walcowy zapewnia kompatybilność z większością wiertarek udarowych i bezударowych.

Średnica wiertła 6,0 mm

Materiał HSS

Długość robocza 62,4 mm

Model STHOR 20600

Charakterystyka wiertła HSS 6,0mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się twardością 62-65 HRC, co zapewnia odporność na ścieranie podczas wiercenia w metalach o twardości do 900 N/mm². Stal szybko tnąca zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Średnica 6,0mm

Średnica 6,0mm odpowiada typowym zastosowaniom montażowym i konstrukcyjnym. Otwory tego rozmiaru wykorzystywane są do mocowania elementów na śruby M6, montażu zawiasów, kołków rozporowych oraz prowadzenia przewodów elektrycznych.

Długość robocza 62,4mm

Część robocza wiertła o długości 62,4mm umożliwia wykonanie otworów przelotowych w profilach stalowych, blachach oraz elementach konstrukcyjnych o grubości do 60mm. Całkowita długość 92,8mm zapewnia stabilny chwyt w uchwycie wiertarki.

Uchwyt walcowy

Standardowy uchwyt walcowy pasuje do uchwytów szybko mocujących oraz uchwytów kluczowych w wiertarkach o pojemności 1,5-13mm. Zapewnia to uniwersalność stosowania z elektronarzędziami różnych producentów.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	20600
Średnica wiertła	6,0 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Długość całkowita	92,8 mm
Długość robocza	62,4 mm
Typ uchwytu	Walcowy
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

Zastosowanie wiertła do metalu 6mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w konstrukcjach metalowych
- Wiercenie w blachach stalowych o grubości do 10mm
- Montaż elementów złącznych w warsztatach mechanicznych
- Obróbka stali nierdzewnej, miedzi i mosiądzu

-
- Prace konserwacyjne i naprawcze w przemyśle
 - Wiercenie w aluminium i jego stopach
 - Przygotowanie otworów w elementach samochodowych i maszynowych

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 1200-1500 obr/min przy posuwach 0,1-0,15 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 2500 obr/min. Podczas wiercenia stali nierdzewnej należy obniżyć obroty do 800-1000 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem obróbkowym.

Konserwacja wiertła HSS

Po zakończeniu pracy należy oczyścić wiertło z wiórów i zanieczyszczeń. Przechowywanie w suchym miejscu zapobiega korozji. Przy zauważalnym stopniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć na ostrzarce z zachowaniem kąta wierzchołkowego 118°. Regularne czyszczenie rowków spiralnych wydłuża żywotność narzędzia.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem 6,0mm zaleca się stosowanie płynu chłodząco-smarującego do metali, centrówek do precyzyjnego rozpoczęcia wiercenia oraz zestawów wiertel HSS w zakresie 1-10mm dla kompleksowych prac obróbkowych. Wiertła stopniowe mogą być alternatywą przy wierceniu w cienkich blachach.

...