

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-5-mm-20650-sthor-p-7796.html>

Wiertło do metalu hss 6,5 mm / 20650 / STHOR



Cena brutto	0,78 zł
Cena netto	0,63 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	20650
Kod producenta	20650
Kod EAN	5906083206504
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Średnica [mm]	6,5
Materiał	HSS
Zastosowanie	metal
Jednostka	SZT

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,5 mm STHOR 20650

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS przeznaczone do wiercenia otworów w metalach żelaznych i nieżelaznych. Średnica robocza 6,5 mm zapewnia uniwersalność zastosowań w warsztacie i przy pracach montażowych.

Średnica 6,5 mm

Materiał HSS

Model 20650

Marka STHOR

Charakterystyka wiertła HSS 6,5 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) zawiera dodatki wolframu, molibdenu i chromu, co zapewnia twardość 62-65 HRC. Dzięki temu wiertło zachowuje ostrość krawędzi tnących podczas pracy z metalami o twardości do 900 N/mm² i wytrzymuje temperatury do 600°C bez utraty właściwości skrawnych.

Średnica 6,5 mm

Średnica robocza 6,5 mm odpowiada typowym zastosowaniom przy montażu elementów złącznych M6 oraz instalacji elektrycznych i hydraulicznych. Otwór o tej średnicy umożliwia swobodne przejście śruby M6 lub przewodu o średnicy 6 mm z zapasem na tolerancje montażowe.

Geometria spiralna

Spiralne rowki odprowadzają wióry z otworu, zapobiegając ich zaklinowaniu i przegrzewaniu strefy skrawania. Kąt pochylenia rowka około 30° zapewnia efektywne usuwanie materiału przy wierceniu na głębokość do 10-krotności średnicy wiertła.

Uniwersalność obróbki

Wiertło HSS 6,5 mm nadaje się do obróbki stali konstrukcyjnych (S235, S355), stali nierdzewnych austenitycznych (304, 316), aluminium i jego stopów, miedzi oraz mosiądzu. Parametry skrawania należy dostosować do twardości i plastyczności materiału obrabianego.

Specyfikacja techniczna

Średnica nominalna	6,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Model	20650
Producent	STHOR
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Chwył	Cylindryczny

Zastosowanie wiertła do metalu 6,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w profilach stalowych i aluminiowych
- Przygotowanie otworów pod śruby M6 w konstrukcjach metalowych

-
- Obróbka blach stalowych o grubości do 10 mm
 - Wiercenie w rurach stalowych i miedzanych przy instalacjach
 - Prace ślusarskie i mechaniczne w warsztacie
 - Montaż elementów w karoseriach pojazdów
 - Wykonywanie otworów w elementach maszyn i urządzeń
 - Prace remontowe wymagające precyzyjnego wiercenia w metalu

Parametry pracy i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość skrawania wynosi 20-30 m/min, co przy średnicy 6,5 mm odpowiada 1000-1500 obr/min. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 2500-3000 obr/min, natomiast dla stali nierdzewnej należy zmniejszyć do 800-1200 obr/min.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali zastosowanie emulsji chłodzącej lub oleju obróbkowego wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość powierzchni otworu. Stal nierdzewna wymaga intensywnego chłodzenia ze względu na tendencję do zgrzewania się z narzędziem. Aluminium można wiercić na sucho lub z minimalnym smarowaniem.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło HSS można wielokrotnie ostrzyć, odtwarzając geometrię krawędzi tnących. Prawidłowe ostrzenie wymaga zachowania kąta natarcia 118° i symetrycznego ścięcia obu krawędzi. Zużyte wiertło objawia się zwiększonym oporem wiercenia, przegrzewaniem i nieregularnym kształtem otworu.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem 6,5 mm zaleca się użycie wiertarki o mocy minimum 500 W z regulacją obrotów. Przydatne będą również: uchwyt wiertarski samozaciskowy 1,5-13 mm, znacznik do metalu, śrubokręt lub imadło warsztatowe do stabilizacji detalu oraz środki chłodząco-smarne do obróbki metali.