

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-6-5-mm-21948-sthor-p-2214.html>

Wiertło do metalu hss 6,5 mm 21948 STHOR



Cena brutto	8,22 zł
Cena netto	6,68 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	21948
Kod producenta	21948
Kod EAN	5906083219481
Producent	Sthor
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Uchwyt	Walcowy
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	6,5

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 6,5 mm STHOR 21948

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS 4241 o średnicy 6,5 mm, przeznaczone do wiercenia w stalach konstrukcyjnych, nierdzewnych, metalach kolorowych i żeliwie. Wykonane zgodnie z normą DIN 338 ze szlifem krzyżowym Split Point i kątem wierzchołkowym 135°.

Średnica 6,5 mm

Materiał HSS 4241

Kąt wierzchołkowy 135°

Norma DIN 338

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal szybko tnąca HSS 4241

Oznaczenie HSS 4241 wskazuje na zawartość molibdenu (4%) i wanadu (2%), co zapewnia twardość 63-65 HRC po hartowaniu. Materiał zachowuje właściwości skrawne w temperaturach do 600°C, co umożliwia wiercenie w stalach o wytrzymałości do 900 N/mm².

Szlif Split Point

Szlif krzyżowy eliminuje potrzebę nawiercania punktu początkowego. Specjalny kształt ostrza redukuje siłę docisku o około 50% w porównaniu ze standardowym szlifem, co zapobiega ślizganiu się wiertła po gładkich powierzchniach metalowych.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Rozwarty kąt niż standardowe 118° skraca krawędzie skrawające, co zmniejsza opór wiercenia i redukuje wydzielanie ciepła. Konstrukcja ta jest optymalna dla materiałów o wyższej twardości i ułatwia samoczynne centrowanie.

Wykończenie White Finish

Naturalna powierzchnia po walcowaniu na gorąco, bez dodatkowych powłok. Wykończenie to zachowuje pełną ostrość krawędzi skrawających i zapewnia podstawową ochronę przed korozją podczas przechowywania.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21948
Średnica nominalna	6,5 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma wykonania	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ szlif	Split Point (krzyżowy)
Wykończenie powierzchni	White Finish
Marka	STHOR

Zastosowanie wiertła HSS 6,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka blach stalowych o grubości do 12 mm
- Wiercenie w stalach nierdzewnych typu 304 i 316
- Wykonywanie otworów w profilach aluminiowych i mosiężnych

-
- Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Prace ślusarskie i warsztatowe w metalurgii
 - Naprawa sprzętu przemysłowego i maszyn
 - Montaż instalacji w budownictwie przemysłowym

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Dla stali konstrukcyjnej zaleca się prędkość obrotową 1200-1500 obr/min przy posuwie 0,1-0,15 mm/obr. W przypadku stali nierdzewnej należy zmniejszyć obroty do 800-1000 obr/min i stosować chłodzenie emulsją lub olejem skrawającym. Dla aluminium można zwiększyć prędkość do 2000-2500 obr/min.

Konserwacja wiertła

Po każdym użyciu należy oczyścić rowki wiórowe sprężonym powietrzem lub szczotką. Wiertła HSS wymagają ostrzenia po zauważalnym spadku wydajności – należy zachować oryginalny kąt wierzchołkowy i symetrię krawędzi. Przechowywać w suchym miejscu, zabezpieczone przed wilgocią.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia stosować okulary ochronne oraz rękawice robocze. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Nie wolno zatrzymywać obracającego się wiertła ręką. Przy wierceniu na wylot zabezpieczyć przestrzeń pod obrabianym elementem.

Produkty powiązane

Do pracy z wiertłem HSS 6,5 mm zaleca się stosowanie wiertarki o mocy min. 600 W z regulacją obrotów. Przydatne będą także: olej do metali, imadło ślusarskie, punktak do nawiercania oraz zestaw wiertel HSS w różnych średnicach do kompleksowych prac w warsztacie.