

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-7-5mm-5szt-21951-sthor-p-2265.html>

Wiertło do metalu hss 7,5mm 5szt 21951 STHOR



| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 5,31 zł |
| Cena netto | 4,32 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 21951 |
| Kod producenta | 21951 |
| Kod EAN | 5906083219511 |
| Producent | Sthor |
| Jednostka | OPA |
| Materiał | HSS DIN 338 |
| Uchwyt | Walcowy |
| Zastosowanie | metal |
| Średnica [mm] | 7,5 |

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 7,5mm - zestaw 5 sztuk STHOR 21951

Zestaw pięciu wiertel walcowych do metalu o średnicy 7,5mm, wykonanych ze stali szybko tnącej HSS 4241 zgodnie z normą DIN 338. Wiertła z kątem wierzchołkowym 135° i szlifem krzyżowym zapewniają precyzyjne wiercenie w stalach, metalach kolorowych i żeliwie.

Średnica wiertła 7,5 mm

Materiał HSS 4241

Kąt wierzchołkowy 135°

Ilość w zestawie 5 szt.

Charakterystyka techniczna wiertła HSS 7,5mm

Stal szybko tnąca HSS 4241

Stop stali z dodatkiem wolframu i molibdenu, który zachowuje twardość nawet w temperaturze do 600°C. Oznaczenie 4241 wskazuje na zawartość 4% chromu, 2% wanadu i 4% wolframu, co przekłada się na odporność na ścieranie i możliwość wielokrotnego ostrzenia.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt niż standardowe 118° redukuje siłę osiową potrzebną do rozpoczęcia wiercenia i eliminuje konieczność nawiercania punktowego. Zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na twardych powierzchniach metalowych, zwiększając precyzję.

Szlif krzyżowy (pełny)

Specjalna geometria rowków spiralnych ułatwia odprowadzanie wiórów z otworu i zmniejsza tarcie podczas wiercenia. Pełny szlif oznacza obróbkę całej powierzchni roboczej, co wpływa na trwałość i jakość uzyskiwanych otworów.

Norma DIN 338

Europejski standard określający wymiary, tolerancje i właściwości wiertel walcowych. Gwarantuje kompatybilność z uchwytami standardowych wierterek i wiertarek stołowych o uchwycie cylindrycznym.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------------|------------------------------|
| Model | STHOR 21951 |
| Średnica nominalna | 7,5 mm |
| Materiał wiertła | HSS 4241 (stal szybko tnąca) |
| Norma wykonania | DIN 338 |
| Kąt wierzchołkowy | 135° |
| Typ szlif | Pełny, krzyżowy |
| Wykończenie powierzchni | Jasne (WHITE FINISH) |
| Typ chwytu | Cylindryczny |
| Ilość w opakowaniu | 5 sztuk |

Zastosowanie wiertel HSS 7,5mm

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych i aluminiowych

-
- Przygotowanie otworów pod śruby M8 (średnica rdzenia 6,8mm) w metalach
 - Obróbka blach stalowych o grubości do 15mm
 - Wiercenie w profilach aluminiowych w stolarce i konstrukcjach lekkich
 - Prace w miedzianej instalacji hydraulicznej i klimatyzacyjnej
 - Wiercenie w żeliwie szarym i sferoidalnym
 - Obróbka metali kolorowych: mosiądzu, brązu, cynku
 - Zastosowania warsztatowe i przemysłowe w metalurgii

Wykończenie WHITE FINISH

Jasna, naturalna powierzchnia stali HSS bez dodatkowych powłok. Ułatwia kontrolę zużycia ostrza i pozwala na wielokrotne ostrzenie wiertła. W przeciwieństwie do powłok TiN czy TiAlN, wiertła jasne są uniwersalne dla większości metali, choć mogą wymagać częstszego smarowania podczas intensywnej pracy.

Parametry pracy i konserwacja

Wiertła HSS 7,5mm wymagają dostosowania prędkości obrotowej do obrabianego materiału. Dla stali konstrukcyjnej zalecana prędkość to 400-500 obr/min, dla aluminium 1200-1500 obr/min, a dla miedzi 800-1000 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje przegrzanie i utratę twardości ostrza.

Podczas wiercenia należy stosować chłodzenie i smarowanie. W przypadku stali sprawdza się emulsja chłodząco-smarująca lub olej maszynowy, dla aluminium można używać nafty lub spirytusu, a miedź można wiercić na sucho przy niewielkich prędkościach posuwu.

Regularne czyszczenie rowków spiralnych z wiórów przedłuża żywotność wiertła. Po zakończeniu pracy warto oczyścić wiertło z pozostałości metalu i zabezpieczyć cienką warstwą oleju przed korozją. Tępienie się ostrza objawia się zwiększonym oporem, grzaniem i powstawaniem zadziorów - wówczas wiertło wymaga ostrzenia lub wymiany.

Sprawdzanie kompatybilności z wkrętarką

Wiertło 7,5mm wymaga uchwytów o zakresie min. 0,8-10mm lub 1,5-13mm, standardowych w większości wiertarek udarowych i bezudarowych. Moc urządzenia powinna wynosić minimum 600W dla komfortowej pracy w stali. Wkrętarki akumulatorowe poniżej 18V mogą mieć trudności z wierceniem w stalach konstrukcyjnych.

Produkty uzupełniające

Do pracy z wiertłami HSS 7,5mm przydatne są: emulsja chłodząco-smarująca do metali, punktak (grannik) do nawiercania, zestaw gwintowników M8 do gwintowania otworów, imadło maszynowe do stabilizacji detali oraz okulary ochronne i rękawice robocze.