

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-0-mm-21952-sthor-p-2287.html>

Wiertło do metalu hss 8,0 mm 21952 STHOR



Cena brutto	6,46 zł
Cena netto	5,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	21952
Kod producenta	21952
Kod EAN	5906083219528
Producent	Sthor
Uchwyt	Walcowy
Jednostka	OPA
Materiał	HSS DIN 338
Średnica [mm]	8,0
Zastosowanie	metal

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8,0 mm STHOR 21952

Wiertło spiralne do metalu wykonane ze stali szybko tnącej HSS 4241, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 8,0 mm w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i stali nierdzewnej. Produkt zgodny z normą DIN 338.

Średnica 8,0 mm

Materiał HSS 4241

Kąt wierzchołkowy 135°

Typ wierzchołka Split Point

Charakterystyka techniczna wiertła HSS

Stal HSS 4241 (High Speed Steel)

Stop stali zawierający wolfram, molibden i kobalt, charakteryzujący się twardością 63-65 HRC. Zapewnia odporność na temperatury do 600°C powstające podczas wiercenia oraz wysoką odporność na ścieranie, co przekłada się na żywotność wiertła przy intensywnym użytkowaniu w warunkach warsztatowych.

Kąt wierzchołkowy 135 stopni

Ostrzejszy kąt w porównaniu do standardowych 118° redukuje siłę docisku potrzebną do nawiercenia i zmniejsza ryzyko odprowadzenia wiertła przy rozpoczęciu pracy. Szczególnie przydatny przy wierceniu twardszych gatunków stali oraz przy pracy bez punktowania.

Wierzchołek Split Point

Specjalny podszlif poprzecznej krawędzi tnącej eliminuje zjawisko ślizgania się wiertła po powierzchni materiału. Umożliwia precyzyjne nawiercenie bez konieczności stosowania punktaka, co przyspiesza pracę i zwiększa dokładność pozycjonowania otworów.

Wykończenie White Finish

Naturalne wykończenie powierzchni po szlifowaniu bez dodatkowych powłok. Umożliwia wizualną kontrolę stanu krawędzi tnących oraz ewentualnych uszkodzeń. Powierzchnia zabezpieczona antykorozyjnie na czas magazynowania.

Specyfikacja techniczna

Model	STHOR 21952
Średnica nominalna	8,0 mm
Materiał	HSS 4241 (stal szybko tnąca)
Norma	DIN 338
Kąt wierzchołkowy	135°
Typ wierzchołka	Split Point (samopozycjonujący)
Wykończenie	White Finish
Szlifowanie	Pełne (całkowite na długości części roboczej)
Producent	STHOR

Zastosowanie wiertła do metalu 8 mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalach konstrukcyjnych o wytrzymałości do 900 N/mm²

-
- Obróbka blach stalowych o grubości do 15 mm
 - Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
 - Wykonywanie otworów w profilach stalowych i rurach
 - Wiercenie stali nierdzewnej przy zastosowaniu chłodzenia i obniżonych obrotach
 - Prace instalacyjne w konstrukcjach metalowych
 - Naprawa i konserwacja maszyn oraz urządzeń
 - Zastosowania warsztatowe i przemysłowe

Parametry pracy i użytkowanie

Zalecane prędkości obrotowe

Dla stali konstrukcyjnej: 800-1200 obr/min. Dla aluminium: 1500-2000 obr/min. Dla stali nierdzewnej: 400-600 obr/min z obfitym chłodzeniem. Dostosowanie prędkości do twardości materiału i średnicy wiertła zapobiega przegrzaniu i przedwczesnemu stępieniu krawędzi tnących.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali zaleca się stosowanie emulsji chłodząco-smarującej lub oleju obróbkowego. Wiercenie na sucho dopuszczalne tylko w stalach miękkich przy krótkich seriach otworów. Odpowiednie chłodzenie wydłuża żywotność wiertła nawet trzykrotnie.

Kontrola i ostrzenie

Regularna kontrola stanu krawędzi tnących pozwala na wczesne wykrycie stępienia. Wiertło można wielokrotnie ostrzyć przy zachowaniu oryginalnych kątów: 135° wierzchołka i symetrycznego szlifów obu krawędzi. Prawidłowe ostrzenie przywraca pełną funkcjonalność narzędzia.

Zgodność z normą DIN 338

Wiertło spełnia wymagania normy DIN 338 definiującej parametry wiertel spiralnych krótkich do metalu. Gwarantuje to powtarzalność wymiarów, tolerancje średnicy oraz kompatybilność z uchwytami wiertarskimi o standardowych średnicach chwytu.