

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-8-5-mm-20850-sthor-p-7806.html>

Wiertło do metalu hss 8,5 mm / 20850 / STHOR



Cena brutto	1,28 zł
Cena netto	1,04 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	20850
Kod producenta	20850
Kod EAN	5906083208508
Producent	Sthor
Zastosowanie	metal
Średnica [mm]	8,5
Jednostka	SZT
Materiał	HSS
Uchwyt	Walcowy

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 8,5 mm STHOR 20850

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS, przeznaczone do wiercenia otworów o średnicy 8,5 mm w metalach żelaznych i nieżelaznych. Narzędzie stosowane w obróbce stali konstrukcyjnej, aluminium, mosiądzu oraz żeliwa.

Średnica wiertła 8,5 mm

Materiał **Stal HSS**

Producent **STHOR**

Model **20850**

Charakterystyka wiertła HSS 8,5 mm

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na temperatury do 600°C. Wiertło zachowuje ostrość krawędzi skrawających podczas pracy z metalami o twardości do 900 N/mm², co przekłada się na dłuższą żywotność narzędzia w porównaniu ze standardowymi stalami węglowymi.

Średnica robocza 8,5 mm

Wymiar 8,5 mm znajduje zastosowanie przy montażu złączy śrubowych M10, instalacji elementów mocujących oraz tworzeniu otworów przelotowych w konstrukcjach metalowych. Średnica ta odpowiada normom ISO dla wierceń przygotowawczych pod gwintowanie.

Geometria spiralna

Rowki spiralne zapewniają skuteczne odprowadzanie wiórów z otworu podczas wiercenia. Konstrukcja ta zmniejsza ryzyko zakleszczenia wiertła i przegrzania materiału, co ma znaczenie przy otworach głębszych niż 2-3 średnice wiertła.

Kompatybilność z uchwytami

Trzon wiertła pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich - bezkluczykowych oraz kluczykowych o zakresie 1,5-13 mm. Narzędzie współpracuje z wiertarkami sieciowymi, akumulatorowymi oraz wiertarkami stołowymi.

Specyfikacja techniczna

Producent	STHOR
Model	20850
Średnica wiertła	8,5 mm
Materiał	Stal szybko tnąca HSS
Typ wiertła	Spiralne do metalu
Przeznaczenie	Metale żelazne i nieżelazne

Zastosowanie wiertła do metalu 8,5 mm

- Wiercenie otworów montażowych w stalowych profilach konstrukcyjnych i blachach
- Przygotowanie otworów pod śruby M10 w elementach metalowych
- Obróbka aluminium w produkcji ram, obudów i konstrukcji lekkich

-
- Wiercenie w mosiądzu przy pracach instalacyjnych i złączeniowych
 - Tworzenie otworów w żeliwie podczas napraw i modernizacji maszyn
 - Prace warsztatowe przy montażu elementów mechanicznych
 - Wiercenie w rurach stalowych o grubości ścianki do 5 mm
 - Obróbka metali w pracach remontowo-budowlanych

Użytkowanie wiertła HSS

Parametry pracy

Dla stali konstrukcyjnej zalecane obroty to 800-1200 obr/min, dla aluminium 2000-3000 obr/min, dla mosiądzu 1500-2000 obr/min. Podczas wiercenia należy stosować posuw równomierny, bez nadmiernego docisku, który może spowodować przegrzanie ostrza. W przypadku otworów głębszych niż 15 mm zaleca się okresowe wycofywanie wiertła w celu usunięcia wiórów.

Chłodzenie i smarowanie

Przy wierceniu stali wskazane jest stosowanie chłodziwa lub oleju maszynowego, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. Aluminium można wiercić na sucho lub z zastosowaniem nafty. Mosiądz nie wymaga chłodzenia przy otworach o głębokości do 20 mm.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas wiercenia w metalach obowiązuje stosowanie okularów ochronnych ze względu na ryzyko odłamków wiórów. Materiał obrabiany należy stabilnie zamocować w imadle lub uchwycie. Wiertło przed każdym użyciem należy sprawdzić pod kątem uszkodzeń krawędzi skrawających.