

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/komplet-wiertel-do-metalu-hss-25-szt-sqwm-02-schmith-p-30617.html>

Komplet wiertel do metalu HSS 25 szt SQWM-02 SCHMITH

Cena brutto	147,06 zł
Cena netto	119,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SQWM-02
Kod producenta	SQWM-02
Kod EAN	5902004703602
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Komplet wiertel do metalu HSS 25 szt SCHMITH SQWM-02

Zestaw 25 wiertel spiralnych ze stali szybko tnącej HSS o średnicach od 1 do 13 mm, przeznaczonych do wiercenia stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wiertła z uchwytem cylindrycznym, szlifowanymi krawędziami tnącymi i kątem wierzchołkowym 118°.

Materiał **Stal HSS**

Liczba elementów **25 szt**

Zakres średnic **1-13 mm**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał zawierający podwyższoną zawartość wolframu, węgla i wanadu. Zapewnia zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu oraz odporność na wysokie temperatury do 600°C generowane podczas wiercenia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt dla obróbki stali i metali kolorowych. Zapewnia równowagę między wydajnością skrawania a wytrzymałością ostrza. Odpowiedni dla większości zastosowań w warsztacie i przemyśle.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjna obróbka krawędzi zapewnia czystsze otwory, mniejsze siły skrawania i dłuższą żywotność narzędzia. Zmniejsza ryzyko zacięcia się wiertła w materiale.

Uchwyt cylindryczny

Uniwersalny typ chwytu kompatybilny z wiertarkami ręcznymi, stacjonarnymi i wkrętarkami z uchwytem wiertarskim. Średnica chwytu odpowiada średnicy wiertła dla wszystkich rozmiarów w zestawie.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SQWM-02
Typ stali	HSS (High Speed Steel)
Liczba elementów	25 szt
Średnice w zestawie	1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 / 3,5 / 4 / 4,5 / 5 / 5,5 / 6 / 6,5 / 7 / 7,5 / 8 / 8,5 / 9 / 9,5 / 10 / 10,5 / 11 / 11,5 / 12 / 12,5 / 13 mm
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ chwytu	Cylindryczny
Maksymalna temperatura pracy	do 600°C
Kod EAN	5902004703602

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie tworzyw sztucznych i kompozytów
- Prace warsztatowe i montażowe
- Instalacje elektryczne i hydrauliczne
- Produkcja i naprawy maszyn
- Konstrukcje stalowe i ślusarstwo
- Prace remontowe i budowlane

Obróbka termiczna i odporność temperaturowa

Wiertła przechodzą specjalny proces obróbki termicznej, który zwiększa twardość i odporność na ścieranie. Dzięki temu mogą pracować w temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawanych. Jest to szczególnie istotne przy wierceniu stali nierdzewnych i trudnoskrawalnych, gdzie temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Dla stali konstrukcyjnej zalecane prędkości obrotowe wynoszą od 20-30 m/min. Dla mniejszych średnic (1-3 mm) oznacza to około 2000-3000 obr/min, dla większych (10-13 mm) około 500-800 obr/min. Metale miękkie (aluminium, mosiądz) wymagają wyższych prędkości, stal nierdzewna niższych.

Chłodzenie i smarowanie

Podczas wiercenia stali zaleca się stosowanie chłodziwa lub oleju skrawającego. Zmniejsza to tarcie, odprowadza ciepło i wydłuża żywotność wiertła. Przy otworach przelotowych należy zmniejszyć posuw przed wyjściem wiertła, aby uniknąć wyszczerbień.

Przechowywanie

Wiertła należy przechowywać w dedykowanym pudełku lub kasecie, oddzielnie od siebie, aby zapobiec uszkodzeniu krawędzi tnących. Unikać kontaktu z wilgocią, która może prowadzić do korozji.

Produkty powiązane

Do kompletu wiertel warto rozważyć zakup: zestawu gwintowników i narzynki do uzupełnienia wyposażenia warsztatowego, chłodziwa lub oleju skrawającego do obróbki metali, punktaka lub wiertła centrującego do precyzyjnego rozpoczynania otworów.

...