

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-1-swm-10-1-schmith-p-30298.html>

Wiertło do metalu HSS 10,1 SWM-10,1 SCHMITH

Cena brutto	8,57 zł
Cena netto	6,97 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,1
Kod producenta	SWM-10,1
Kod EAN	5902004706344
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,1 mm SCHMITH SWM-10,1

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu, wanadu i węgla. Przeznaczone do wiercenia w stali, metalach kolorowych oraz tworzywach sztucznych z zachowaniem parametrów skrawania w temperaturach do 600°C.

Średnica 10,1 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, wanadu i węgla zwiększa twardość krawędzi tnących i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje ostrość nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło nie traci twardości ani geometrii krawędzi przy długotrwałej obróbce materiałów trudnoobrabialnych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Uniwersalna geometria ostrza zapewnia równowagę między siłą skrawania a odprowadzaniem wiórów. Sprawdza się w większości zastosowań — od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe i tworzywa sztuczne.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne szlifowanie powierzchni roboczych minimalizuje tarcie i nagrzewanie podczas pracy. Gładkie krawędzie redukują ryzyko zatarcia wiertła w materiale i zapewniają czystość otworów bez zadziorów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,1
Średnica wiertła	10,1 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel) z dodatkami W, V, C
Typ uchwytu	walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Przeznaczenie	stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, materiały miękkie

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka profili i blach ze stali niestopowej
- Wiercenie w aluminium, miedzi i innych metalach kolorowych
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w stalowych elementach
- Obróbka tworzyw sztucznych dających długi wiór (PP, PE, PVC)
- Naprawa i konserwacja maszyn oraz urządzeń przemysłowych
- Prace montażowe w warsztacie i na budowie

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnej stosuj prędkość obrotową 800-1200 obr/min z chłodzeniem emulsją. Przy metalach kolorowych można zwiększyć obroty do 1500-2000 obr/min. Tworzywa sztuczne wiercone na sucho wymagają niższych posuwów, aby uniknąć topienia materiału.

Przygotowanie powierzchni

Przed wierceniem nakłuj miejsce otworu punktakiem, aby zapobiec ześlizgiwaniu się wiertła. W cienkich blachach użyj podkładki drewnianej od spodu, co zminimalizuje powstawanie zadziorów przy przejściu wiertła.

Ostrzenie i regeneracja

Wiertło można ostrzyć wielokrotnie, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi. Przy ostrzeniu manualnym kontroluj temperaturę — przegrzanie niszczy hartowanie stali HSS. Po ostrzeniu sprawdź współosiowość krawędzi, obracając wiertło w uchwycie.