

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-2-swm-10-2-schmith-p-30299.html>



Wiertło do metalu HSS 10,2 SWM-10,2 SCHMITH

Cena brutto	9,13 zł
Cena netto	7,42 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,2
Kod producenta	SWM-10,2
Kod EAN	5902004706351
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,2 mm SCHMITH SWM-10,2

Wiertło wykonane ze stali szybko tnącej (HSS) o średnicy 10,2 mm, przeznaczone do wiercenia stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Wzmocniona konstrukcja z podwyższoną zawartością wolframu zapewnia trwałość krawędzi tnących przy intensywnej eksploatacji.

Średnica 10,2 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał HSS (High Speed Steel) charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie i zachowaniem twardości w wysokich temperaturach. Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu sprawia, że wiertło utrzymuje ostrość krawędzi nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okresy między ostrzeniem.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka termiczna pozwala na pracę w ekstremalnych temperaturach do 600°C bez utraty właściwości skrawnych. Oznacza to możliwość intensywnej pracy z wyższymi posuwami bez ryzyka wyżarzenia ostrza, co jest istotne przy wierceniu grubszych materiałów lub w warunkach przemysłowych.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° to uniwersalne rozwiązanie dla większości materiałów metalowych. Zapewnia równowagę między wydajnością skrawania a odprowadzaniem wiórów. Ten kąt sprawdza się w stalach konstrukcyjnych, aluminium i mosiądzu, umożliwiając stabilną pracę bez nadmiernego obciążenia wrzeciona.

Uchwyt walcowy

Gładki uchwyt walcowy bez redukcji średnicy współpracuje z uchwytami wiertarskimi trzyszczekowymi oraz szybko Mocującymi. Zapewnia pewne mocowanie w zakresie od 10 mm wzwyż, eliminując poślizg podczas pracy pod obciążeniem.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SWM-10,2
Średnica wiertła	10,2 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Dodatkowe składniki stopu	Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj krawędzi tnących	Szlifowane, odporne na tarcie
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, mosiądzu, miedzi
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Wykonywanie otworów przelotowych i głębokich
- Zastosowania przemysłowe przy intensywnej eksploatacji
- Prace w warunkach warsztatowych i produkcyjnych
- Wiercenie w materiałach miękkich wymagających precyzji

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Dla stali konstrukcyjnych zaleca się obroty 500-800 obr/min przy posuwach 0,15-0,25 mm/obr. W przypadku aluminium można zwiększyć prędkość do 1500-2000 obr/min. Stosowanie chłodziwa przedłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu. W stalach twardszych należy zredukować obroty o 30-40%.

Przygotowanie powierzchni

Przed rozpoczęciem wiercenia warto wykonać nakłucie punktakiem, co zapobiega ześlizgiwaniu się wiertła na początku pracy. W przypadku otworów powyżej 10 mm w grubszych materiałach zaleca się wiercenie wstępne wiertłem o mniejszej średnicy (5-6 mm), co zmniejsza opory i wydłuża żywotność narzędzia.

Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy usunąć wióry i ewentualne pozostałości materiału z rowków wiórowych. Przechowywanie w suchym miejscu zabezpiecza przed korozją. Przy zauważalnym stępieniu wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi tnących.