

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-3-swm-10-3-schmith-p-30300.html>

Wiertło do metalu HSS 10,3 SWM-10,3 SCHMITH

Cena brutto	9,65 zł
Cena netto	7,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,3
Kod producenta	SWM-10,3
Kod EAN	5902004706368
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,3 mm SCHMITH SWM-10,3

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 10,3 mm z uchwytem walcowym. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych w warunkach intensywnej eksploatacji.

Średnica **10,3 mm**

Materiał **HSS**

Kąt wierzchołkowy **118°**

Typ uchwytu **Walcowy**

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS

Materiał z podwyższoną zawartością wolframu, węgla i wanadu zachowuje ostrość krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Pozwala na pracę przy wysokich prędkościach obrotowych bez utraty właściwości skrawnych.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna zwiększa stabilność struktury materiału w ekstremalnych temperaturach generowanych podczas intensywnego wiercenia. Wiertło zachowuje twardość i nie traci geometrii nawet przy długotrwałej pracy.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowania w większości materiałów metalowych. Geometria ta umożliwia stabilne centrowanie i równomierne rozłożenie sił skrawania podczas wiercenia.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjna obróbka krawędzi skrawających zmniejsza opory podczas wiercenia i poprawia jakość uzyskiwanych otworów. Konstrukcja odporna na tarcie wydłuża żywotność narzędzia przy pracy w trudnych warunkach.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,3
Średnica wiertła	10,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie stali konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Obróbka materiałów miękkich
- Zastosowania przemysłowe wymagające trwałości narzędzia
- Prace warsztatowe i montażowe
- Wiercenie w warunkach intensywnej eksploatacji

Użytkowanie i konserwacja

Dobór parametrów skrawania

Prędkość obrotowa i posuw powinny być dostosowane do obrabianego materiału. Dla stali zaleca się niższe obroty niż dla aluminium.

Stosowanie chłodziwa lub smarowania wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Kompatybilność

Uchwyt walcowy o średnicy 10,3 mm pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zakres zacisku uchwytu w wiertarce - większość uchwytów bezkluczkowych i kluczkowych obsługuje tę średnicę.

Konserwacja

Po użyciu wiertło należy oczyścić z wiórów i zabezpieczyć przed korozją. Regularne ostrzenie przez specjalistyczny serwis przywraca parametry skrawne. Należy unikać przegrzewania wiertła - nadmierna temperatura skraca żywotność narzędzia.

...