

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-5-swm-10-5-schmith-p-30301.html>

Wiertło do metalu HSS 10,5 SWM-10,5 SCHMITH

Cena brutto	9,05 zł
Cena netto	7,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,5
Kod producenta	SWM-10,5
Kod EAN	5902004700427
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,5 mm SCHMITH SWM-10,5

Wiertło spiralne wykonane ze stali szybko tnącej HSS z podwyższoną zawartością wolframu i wanadu. Przeznaczone do obróbki stali, metali kolorowych oraz tworzyw sztucznych z zachowaniem trwałości krawędzi tnących nawet przy intensywnym użytkowaniu.

Średnica 10,5 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS ze wzmocnieniem

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa odporność na ścieranie i pozwala na zachowanie ostrości krawędzi tnących nawet po wielokrotnym użyciu. Materiał HSS charakteryzuje się elastycznością, co minimalizuje ryzyko pęknięcia wiertła podczas pracy.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki termicznej umożliwia pracę w ekstremalnych temperaturach. Wiertło zachowuje twardość i niezmienność kształtu nawet przy intensywnym wierceniu, gdy temperatura w strefie skrawania znacząco wzrasta.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt 118° zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalowych i pozwala na samoczynne centrowanie wiertła podczas rozpoczynania otworu bez konieczności stosowania punktaka.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjnie szlifowane ostrza gwarantują czysty otwór i zmniejszają opór podczas wiercenia. Krawędzie odporne na tarcie wydłużają żywotność narzędzia i redukują potrzebę częstego ostrzenia.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,5
Średnica wiertła	10,5 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Obróbka powierzchni	Szlifowane krawędzie tnące
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie otworów w stalach konstrukcyjnych i narzędziowych
- Obróbka metali kolorowych: aluminium, miedź, mosiądz
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i materiałach kompozytowych
- Prace w materiałach dających długi wiór
- Zastosowania warsztatowe i produkcyjne wymagające precyzji
- Montaż konstrukcji metalowych
- Prace ślusarskie i instalacyjne
- Nawiercanie pod gwintowanie

Użytkowanie i konserwacja

Parametry wiercenia

Podczas pracy należy dostosować prędkość obrotową do twardości materiału. W przypadku stali zaleca się prędkość 15-25 m/min, dla aluminium 60-100 m/min. Stosowanie chłodziwa lub smarowania znacząco wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworów.

Ostrzenie

Po stępieniu wiertło można naostrzyć, zachowując oryginalny kąt wierzchołkowy 118° i symetrię obu krawędzi tnących. Prawidłowe ostrzenie przywraca parametry skrawne i pozwala na dalsze użytkowanie narzędzia.

Kompatybilność z maszynami

Uchwyt walcowy pasuje do standardowych uchwytów wiertarskich o zakresie 1,5-13 mm. Wiertło można stosować w wiertarkach stołowych, ręcznych oraz obrabiarkach CNC z odpowiednim oprzyrządowaniem.