

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-10-7-swm-10-7-schmith-p-30312.html>



Wiertło do metalu HSS 10,7 SWM-10,7 SCHMITH

Cena brutto	9,30 zł
Cena netto	7,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SWM-10,7
Kod producenta	SWM-10,7
Kod EAN	5902004706375
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 10,7 mm SCHMITH SWM-10,7

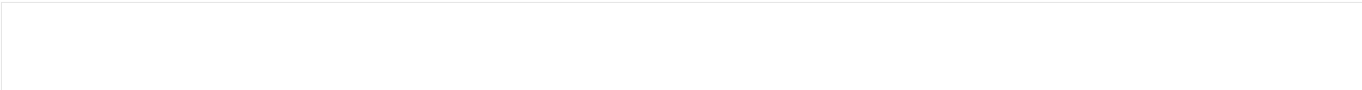
Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej przeznaczone do obróbki metali, stali konstrukcyjnych i materiałów miękkich. Wykonane w technologii HSS z podwyższoną zawartością wolframu, zapewnia trwałość krawędzi tnących i stabilność wymiarową podczas intensywnej pracy.

Średnica 10,7 mm
Materiał HSS
Kąt wierzchołkowy 118°
Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

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



Odporność termiczna do 600°C

Specjalny proces obróbki cieplnej umożliwia pracę w podwyższonych temperaturach generowanych podczas wiercenia w stalach i trudnoobrabialnych metalach. Wiertło nie traci twardości przy nagrzewaniu, co zapobiega przedwczesnemu stępieniu.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt ostrzenia zapewnia uniwersalność zastosowań. Sprawdza się w większości materiałów metalowych — od stali konstrukcyjnych po metale kolorowe. Zapewnia równowagę między wydajnością skrawania a trwałością ostrza.

Szlifowane krawędzie tnące

Precyzyjne wykończenie powierzchni roboczych zmniejsza opory skrawania i zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu. Gładkie krawędzie redukują ryzyko zatarcia wiertła w materiale i ułatwiają odprowadzanie wiórów.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-10,7
Średnica wiertła	10,7 mm
Materiał	HSS (stal szybko tnąca)
Kąt wierzchołkowy	118°
Typ uchwytu	Walcowy
Obróbka termiczna	Tak (do 600°C)
Wykończenie krawędzi	Szlifowane
Producent	SCHMITH

Zastosowanie

- Wiercenie w stali konstrukcyjnej i narzędziowej
- Obróbka metali kolorowych (aluminium, miedź, mosiądz)
- Wiercenie w tworzywach sztucznych i materiałach kompozytowych
- Prace warsztatowe w przemyśle maszynowym
- Montaż i instalacje w budownictwie stalowym
- Naprawy i konserwacja urządzeń mechanicznych
- Obróbka materiałów miękkich dających długi wiór

Jak dobrać parametry wiercenia?

W przypadku stali stosuj prędkość obrotową około 300-400 obr/min z chłodzeniem emulsją. Dla aluminium można zwiększyć obroty do 800-1000 obr/min. Posuw dostosuj do średnicy — dla 10,7 mm zaleca się 0,15-0,25 mm/obr w stali. Regularnie usuwaj wióry,

cofając wiertło co 3-5 mm głębokości.

Konserwacja i użytkowanie

Przed pierwszym użyciem sprawdź bicie wiertła w uchwycie — nie powinno przekraczać 0,05 mm. Podczas wiercenia stosuj odpowiednie chłodzenie: dla stali emulsję lub olej obróbkowy, dla aluminium naftę lub spirytus. Po zakończeniu pracy oczyść wiertło z wiórów i resztek materiału, osusz i zabezpiecz przed korozją.

Wiertło można wielokrotnie ostrzyć na szlifierce narzędziowej, zachowując kąt wierzchołkowy 118° i symetrię krawędzi. Stępione lub uszkodzone wiertło generuje nadmierne ciepło i może spowodować zatarcie w materiale. Przechowuj w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia krawędzi.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki metali warto rozważyć zestaw wiertel HSS w różnych średnicach (1-13 mm), gwintowniki metryczne do gwintowania otworów oraz chłodziwo do obróbki metali. Przy intensywnej pracy przydatne będą także wiertła z powłoką TiN lub TiAlN o zwiększonej trwałości.

...